

明 細 書

液滴吐出装置

5 技術分野

本発明は、液滴吐出装置に関する。

背景技術

液滴吐出装置の一つであるインクジェットプリンタは、複数のノズルからインク滴（液滴）を吐出して所定の用紙上に画像形成を行っている。インクジェットプリンタの印刷ヘッド（インクジェットヘッド）には、多数のノズルが設けられているが、インクの粘度の増加や、気泡の混入、塵や紙粉の付着等の原因によって、いくつかのノズルが目詰まりしてインク滴を吐出できない場合がある。ノズルが目詰まりするとプリントされた画像内にドット抜けが生じ、画質を劣化させる原因となっている。

従来、このようなインク滴の吐出異常（以下、「ドット抜け」ともいう）を検出する方法として、インクジェットヘッドのノズルからインク滴が吐出されない状態（インク滴吐出異常状態）をインクジェットヘッドのノズル毎に光学的に検出する方法が考案されている（例えば、特開平 8 - 3 0 9 9 6 3 号公報など）。この方法により、ドット抜け（吐出異常）を発生しているノズルを特定することが可能となっている。

しかしながら、上述の光学式のドット抜け（液滴吐出異常）検出方法では、光源及び光学センサを含む検出器が液滴吐出装置（例えば、インクジェットプリンタ）に取付けられている。この検出方法では、一般に、液滴吐出ヘッド（インクジェットヘッド）のノズルから吐出する液滴が光源と光学センサの間を通過し、光源と光学センサの間の光を遮断するように、

光源及び光学センサを精密な精度で（高精度に）設定（設置）しなければならないという問題がある。また、このような検出器は通常高価であり、インクジェットプリンタの製造コストが増大してしまうという問題もある。さらに、ノズルからのインクミストや印刷用紙等の紙粉によって、光源
5 の出力部や光学センサの検出部が汚れてしまい、検出器の信頼性が問題となる可能性もある。

また、上述の光学式のドット抜け検出方法を行う液滴吐出装置は、非記録時にノズルのドット抜け（液滴吐出異常）を検出するものであり、印刷用紙等の液滴受容物に記録（印刷）しているときに検出することはできないため、印刷した画像等に実際にドット抜け（画素の欠損）が発生してい
10 るかどうかを知る（検出する）ことはできない、という問題がある。

さらに、上述の光学式のドット抜け検出方法では、ノズルのドット抜け、すなわち、インク滴の吐出異常（不吐出）を検出することはできるが、その検出結果に基づいてドット抜け（吐出異常）の原因を特定（判定）す
15 ることができず、ドット抜けの原因に対応する適切な回復処理を選択し、実行することが不可能であるという問題もある。そのため、従来のドット抜け検出方法では、ドット抜けの原因に関係なくシーケンシャルな回復処理が実行され、例えば、ワイピング処理で回復可能な状態であるにもかかわらず、インクジェットヘッドからインクをポンプ吸引などすることによ
20 り、排インク（無駄なインク）が増加することや、適切な回復処理が行われないために必ずしも必要でない複数の回復処理を実施することによって、インクジェットプリンタ（液滴吐出装置）のスループットを低下あるいは悪化させてしまう。

25 発明の開示

本発明の目的は、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）が

あるかどうかを検出することができ、また、ドット抜けが検出された場合、その吐出異常の原因を特定し、従来のようなシーケンシャルな回復処理ではなく、その原因に応じた適切な回復処理を実行することができる液滴吐出装置を提供することにある。

- 5 上記課題を解決するために、本発明の一実施形態において、本発明の液滴吐出装置は、駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることにより前記キャビティに連通するノズルから前記液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、前記液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつ前記ノズルから液滴を吐出して前記液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、
- 10

前記ノズルからの液滴の吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段と、

前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段とを備え、

- 15 前記液滴吐出ヘッドが前記液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、前記ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ前記吐出異常検出手段により吐出異常を検出し、吐出異常が検出された場合には、当該液滴受容物に対する液滴の吐出を中断して、その吐出異常の原因に応じた回復処理を前記回復手段により実行することを特徴とする。

- 20 これにより、液滴受容物に向けて各ノズルから液滴を吐出するとき、吐出すべき各液滴についてそれぞれ正常に吐出されたかどうかを検出しながら行うので、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを正確に検出することができる。

- 25 また、液滴受容物に対して液滴を吐出している最中に吐出異常が検出された場合には、液滴受容物に対する液滴の吐出を中断して回復処理を行うので、その後の液滴受容物に対する液滴の吐出において、吐出異常が再発

生するのを確実に防止することができる。

さらに、吐出異常をその原因とともに検出し、その検出された原因に応じて、適切な回復処理を実行するので、従来の液滴吐出装置におけるシーケンシャルな回復処理とは異なり、回復処理時に例えばインク等の吐出対象液を無駄に排出するのを防止することができるので、吐出対象液の消費量を低減することができる。また、必要でない種類の回復処理を行わないので、回復処理に要する時間を短縮でき、液滴吐出装置のスループット（単位時間当たりの印刷枚数）の向上が図れる。

また、本発明の他の実施形態においては、本発明の液滴吐出装置は、駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャピティ内の圧力を変化させることにより前記キャピティに連通するノズルから前記液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、前記液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつ前記ノズルから液滴を吐出して前記液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、

前記ノズルからの液滴の吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段と、

前記吐出異常検出手段により検出された吐出異常の数をカウントする計数手段と、

前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段とを備え、

前記液滴吐出ヘッドが前記液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、前記ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ前記吐出異常検出手段により吐出異常を検出し、前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、当該液滴受容物に対する液滴の吐出を中断して、その吐出異常の原因に応じた回復処理を前記回復手段により実行することを特徴と

する。

これにより、液滴受容物に向けて各ノズルから液滴を吐出するとき、吐出すべき各液滴についてそれぞれ正常に吐出されたかどうかを検出しながら行うので、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを正確に検出することができる。

また、液滴受容物に対して液滴を吐出している最中に吐出異常が検出された場合には、液滴受容物に対する液滴の吐出を中断して回復処理を行うので、その後の液滴受容物に対する液滴の吐出において、吐出異常が再発生するのを確実に防止することができる。

さらに、吐出異常をその原因とともに検出し、その検出された原因に応じて、適切な回復処理を実行するので、従来の液滴吐出装置におけるシーケンシャルな回復処理とは異なり、回復処理時に例えばインク等の吐出対象液を無駄に排出するのを防止することができるので、吐出対象液の消費量を低減することができる。また、必要でない種類の回復処理を行わないので、回復処理に要する時間を短縮でき、液滴吐出装置のスループット（単位時間当たりの印刷枚数）の向上が図れる。

さらに、液滴受容物に液滴を吐出することにより画像を形成しながら、当該液滴受容物に対して発生した吐出異常の数をカウントすることができ、よって、当該液滴受容物に形成した画像中に発生したドット抜け（画素の欠損）の数に基づいて、形成した画像の画質をも検出（判定）することができる。このようなことから、所望される画質に応じ、過不足のない画質の画像が得られるように液滴の吐出を行うことができ、合理的な（無駄のない）画像形成動作を行うことができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、前記基準値を変更可能であることが好ましく、さらに、前記基準値が異なる複数の作動モードを有し、該作動モードを選択可能であるのがより好ましい。

これにより、液滴吐出装置の操作者（使用者）が所望する画質に応じ、過不足のない画質の画像が得られるように液滴の吐出を行うことができ、合理的な（無駄のない）画像の形成動作を行うことができるとともに、前記基準値の変更（設定）も容易に行うことができる。

- 5 また、本発明の液滴吐出装置では、前記回復手段により前記吐出異常の原因に応じた回復処理を実行した後、前記吐出異常検出手段により吐出異常が解消したか否かを確認することが好ましい。

これにより、その後の液滴受容物に対する液滴の吐出において、吐出異常が再発生するのをより確実に防止することができる。

- 10 また、本発明の液滴吐出装置では、前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出は、前記ノズルのフラッシング処理における液滴吐出動作時に行うことが好ましい。

- 15 これにより、吐出異常が万一解消されていなかった場合であっても、液滴受容物に形成する画像にドット抜けを生じさせるのを防止することができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出を行った後、当該液滴受容物に対する液滴の吐出の続きを再開することが好ましい。

- 20 これにより、当該液滴受容物に対する液滴の吐出の続きにおいては、回復処理がされたことによって吐出異常の再発生が防止されるので、適正な画像形成を行うことができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、液滴受容物の排出及び供給を行う液滴受容物搬送手段を更に備え、

- 25 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出を行った後、前記液滴受容物搬送手段を作動して当該液滴受容物を排出するとともに次の液滴受容物を供給し、該供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐

出を行うこととしてもよい。

これにより、所望される画質の画像が形成された液滴受容物が得られるまで、新たな液滴受容物に画像形成動作をやり直すので、液滴吐出装置の操作者（使用者）は、所望する画質のものを確実に得ることができる。

- 5 また、本発明の液滴吐出装置では、前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出によって吐出異常が検出された場合には、前記回復手段による回復処理を再度行うことが好ましい。

これにより、その後の液滴受容物に対する液滴の吐出において、吐出異常が再発生するのを更に確実に防止することができる。

- 10 また、本発明の液滴吐出装置では、前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出によって吐出異常が検出された場合に前記回復手段による回復処理を再度行う場合、その吐出異常の原因に応じた回復処理を行うことが好ましい。

- 15 これにより、再度の回復処理においても、吐出対象液を無駄に排出するのを防止することができるので、吐出対象液の消費量を低減することができる。また、必要でない種類の回復処理を行わないので、回復処理に要する時間を短縮でき、液滴吐出装置のスループット（単位時間当たりの印刷枚数）の向上が図れる。

- 20 ここで、好ましくは、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列されるノズル面をワイパによりワイピング処理するワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動してノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を実行するフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理をするポンピング手段とを含む。

- 25 また、好ましくは、前記吐出異常検出手段が検出し得る吐出異常の原因は、前記キャピティへの気泡混入と、前記ノズル付近の液体の乾燥による

増粘と、前記ノズル出口付近への紙粉付着とを含み、

5 前記回復手段は、気泡混入の場合には前記ポンピング手段によるポンプ吸引処理を実行し、乾燥増粘の場合には前記フラッシング手段によるフラッシング処理又は前記ポンピング手段によるポンプ吸引処理を実行し、紙粉付着の場合には少なくとも前記ワイパによるワイピング処理を実行する。なお、本発明において、「紙粉」とは、単に記録用紙などから発生した紙粉のみに限らず、例えば、紙送りローラ（給紙ローラ）などのゴムの切れ端や、空気中に浮遊するごみなどを含むノズル付近に付着して液滴吐出の妨げとなるすべてのものをいう。

10 ここで、本発明の液滴吐出装置において、前記液滴吐出ヘッドは、前記アクチュエータの駆動により変位される振動板を有し、

前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動を検出し、該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴の吐出の異常を検出するように構成されてもよい。この場合、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常の有無を判定するとともに、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常があると判定した際、その吐出異常の原因を判定する判定手段を含む。ここで、前記振動板の残留振動とは、前記アクチュエータが前記駆動回路の駆動信号（電圧信号）により液滴吐出動作を行った後、次の駆動信号が入力されて再び液滴吐出動作を実行するまでの間に、この液滴吐出動作により前記振動板が減衰しながら振動を続けている状態をいう。

また、好ましくは、前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含んでもよく、この場合、好ましくは、前記判定手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周

期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する。これにより、光学式検出装置など

5 従来のドット抜け検出を行うことができる液滴吐出装置では判定不可能である液滴の吐出異常の原因を判定することができ、それによって、必要に応じ、その原因に対し適切な回復処理を上記のように選択し、実行することができる。

本発明の一実施形態において、前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振するように構成されてもよい。この場合、好ましくは、前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによるCR発振回路を構成する。このように、本発明の液滴吐出装置は、振動板の残留

10 振動波形をアクチュエータの静電容量成分の時系列的な微小変化（発振周期の変化）として検出しているので、アクチュエータに圧電素子を用いた場合には、その起電圧の大小に依存することなく、振動板の残留振動波形を正確に検出することができる。

ここで、好ましくは、前記発振回路の発振周波数は、前記振動板の残留振動の振動周波数よりもおよそ1桁以上高い周波数になるよう構成される。このように、発振回路の発振周波数を、振動板の残留振動の振動周波数の数十倍程度の周波数に設定することによって、この振動板の残留振動をより正確に検出することができ、それによって、液滴の吐出異常をより正確に検出することができる。

そして、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、

25

前記振動板の残留振動の電圧波形を生成するF/V変換回路を含む。このように、F/V変換回路を用いて電圧波形を生成することにより、アクチュエータの駆動に影響を与えることなく、残留振動波形を検出する際、その検出感度を大きく設定することができる。それに加えて、好ましくは、

- 5 前記吐出異常検出手段は、前記F/V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含んでもよい。

- ここで、好ましくは、前記波形整形回路は、前記F/V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去するD
10 C成分除去手段と、このDC成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力するように構成してもよい。この場合、さらに好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測す
15 る計測手段を含む。そして、好ましくは、前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパルスをカウントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測することにより、前記残留振動の周期を計測してもよい。このようにカウンタを用いて矩形波の周期を計測することにより、振動
20 板の残留振動の周期をより簡単に、そしてより正確に検出することができる。

- また、本発明の液滴吐出装置は、好ましくは、前記アクチュエータの駆動による前記液滴の吐出動作後、前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から前記吐出異常検出手段に切り替える切替手段を更に備える。そして、好ましくは、本発明の液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段及び前
25 記切替手段をそれぞれ複数備え、液滴吐出動作を行った前記液滴吐出ヘッ

ドに対応する前記切替手段が前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から対応する前記吐出異常検出手段に切り替え、該切り替えられた吐出異常検出手段は、前記液滴の吐出の異常を検出するように構成されてもよい。

- 5 また、前記アクチュエータは、静電式アクチュエータであってもよく、圧電素子の piezo 効果を利用した圧電アクチュエータであってもよい。そして、好ましくは、本発明の液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段によって検出された前記液滴の吐出異常の原因を検出対象のノズルと関連付けて記憶する記憶手段を更に備えてもよい。なお、好ましくは、前記液滴吐
- 10 出装置は、インクジェットプリンタを含む。

図面の簡単な説明

- 本発明の前述の並びに他の目的、特徴及び利点は、添付図面を参照して進められる本発明の好適実施形態の以下の詳細な記述から一層容易に明確
- 15 になるであろう。

図 1 は、本発明の液滴吐出装置の一種であるインクジェットプリンタの構成を示す概略図である。

図 2 は、本発明のインクジェットプリンタの主要部を概略的に示すブロック図である。

- 20 図 3 は、図 1 に示すインクジェットプリンタにおけるヘッドユニット（インクジェットヘッド）の概略的な断面図である。

図 4 は、図 3 のヘッドユニットの構成を示す分解斜視図である。

図 5 は、4 色インクを用いるヘッドユニットのノズルプレートのノズル配置パターンの一例である。

- 25 図 6 は、図 3 の III-III 断面の駆動信号入力時の各状態を示す状態図である。

図 7 は、図 3 の振動板の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。

図 8 は、図 3 の振動板の正常吐出の場合の残留振動の実験値と計算値との関係を示すグラフである。

- 5 図 9 は、図 3 のキャビティ内に気泡が混入した場合のノズル付近の概念図である。

図 10 は、キャビティへの気泡混入によりインク滴が吐出しなくなった状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

- 10 図 11 は、図 3 のノズル付近のインクが乾燥により固着した場合のノズル付近の概念図である。

図 12 は、ノズル付近のインクの乾燥増粘状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図 13 は、図 3 のノズル出口付近に紙粉が付着した場合のノズル付近の概念図である。

- 15 図 14 は、ノズル出口に紙粉が付着した状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図 15 は、ノズル付近に紙粉が付着した前後におけるノズルの状態を示す写真である。

図 16 は、吐出異常検出手段の概略的なブロック図である。

- 20 図 17 は、図 3 の静電アクチュエータを平行平板コンデンサとした場合の概念図である。

図 18 は、図 3 の静電アクチュエータから構成されるコンデンサを含む発振回路の回路図である。

- 25 図 19 は、図 16 に示す吐出異常検出手段の F/V 変換回路の回路図である。

図 20 は、発振回路から出力する発振周波数に基づく各部の出力信号な

どのタイミングを示すタイミングチャートである。

図 2 1 は、固定時間 t_r 及び t_l の設定方法を説明するための図である。

図 2 2 は、図 1 6 の波形整形回路の回路構成を示す回路図である。

5 図 2 3 は、駆動回路と検出回路との切替手段の概略を示すブロック図である。

図 2 4 は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。

図 2 5 は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。

図 2 6 は、吐出異常判定処理を示すフローチャートである。

10 図 2 7 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段が 1 つの場合）である。

図 2 8 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じ場合）である。

15 図 2 9 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。

図 3 0 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、

20 各インクジェットヘッドを巡回して吐出異常検出を行う場合）である。

図 3 1 は、図 2 7 に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図 3 2 は、図 2 8 及び図 2 9 に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートであ

25 る。

図 3 3 は、図 3 0 に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時

における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図 3 4 は、図 2 8 及び図 2 9 に示すインクジェットプリンタの印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図 3 5 は、図 3 0 に示すインクジェットプリンタの印字動作時における
5 吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図 3 6 は、図 1 に示すインクジェットプリンタの上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。

図 3 7 は、図 3 6 に示すワイパとヘッドユニットとの位置関係を示す図である。

10 図 3 8 は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニットと、キャップ及びポンプとの関係を示す図である。

図 3 9 は、図 3 8 に示すチューブポンプの構成を示す概略図である。

図 4 0 は、本発明のインクジェットプリンタにおける吐出異常回復処理を示すフローチャートである。

15 図 4 1 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の一例を示すフローチャートである。

図 4 2 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の他の例を示すフローチャートである。

図 4 3 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理のさらに他の例
20 を示すフローチャートである。

図 4 4 は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図 4 5 は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

25 図 4 6 は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図４７は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

発明を実施するための最良の形態

- 5 以下、図１～図４７を参照して本発明の液滴吐出装置の好適な実施形態を詳細に説明する。なお、この実施形態は例示として挙げるものであり、これにより本発明の内容を限定的に解釈すべきではない。なお、以下、本実施形態では、本発明の液滴吐出装置の一例として、インク（液状材料）を吐出して記録用紙（液滴受容物）に画像をプリントするインクジェット
- 10 プリンタを用いて説明する。

<第１実施形態>

- 図１は、本発明の第１実施形態における液滴吐出装置の一種であるインクジェットプリンタ１の構成を示す概略図である。なお、以下の説明では
- 15 、図１中、上側を「上部」、下側を「下部」という。まず、このインクジェットプリンタ１の構成について説明する。

図１に示すインクジェットプリンタ１は、装置本体２を備えており、上部後方に記録用紙Ｐを設置するトレイ２１と、下部前方に記録用紙Ｐを排出する排紙口２２と、上部面に操作パネル７とが設けられている。

- 20 操作パネル７は、例えば、液晶ディスプレイ、有機ＥＬディスプレイ、ＬＥＤランプ等で構成され、エラーメッセージ等を表示する表示部（図示せず）と、各種スイッチ等で構成される操作部（図示せず）とを備えている。この操作パネル７の表示部は、報知手段として機能する。

- また、装置本体２の内部には、主に、往復動する印字手段（移動体）３
- 25 を備える印刷装置（印刷手段）４と、記録用紙Ｐを印刷装置４に対し供給・排出する給紙装置（液滴受容物搬送手段）５と、印刷装置４及び給紙装

置 5 を制御する制御部（制御手段） 6 とを有している。

制御部 6 の制御により、給紙装置 5 は、記録用紙 P を一枚ずつ間欠送りする。この記録用紙 P は、印字手段 3 の下部近傍を通過する。このとき、印字手段 3 が記録用紙 P の送り方向とほぼ直交する方向に往復移動して、
5 記録用紙 P への印刷が行なわれる。すなわち、印字手段 3 の往復動と記録用紙 P の間欠送りとが、印刷における主走査及び副走査となって、インクジェット方式の印刷が行なわれる。

印刷装置 4 は、印字手段 3 と、印字手段 3 を主走査方向に移動（往復動）させる駆動源となるキャリッジモータ 4 1 と、キャリッジモータ 4 1 の
10 回転を受けて、印字手段 3 を往復動させる往復動機構 4 2 とを備えている。

印字手段 3 は、複数のヘッドユニット 3 5 と、各ヘッドユニット 3 5 にインクを供給するインクカートリッジ（I / C） 3 1 と、各ヘッドユニット 3 5 及びインクカートリッジ 3 1 を搭載したキャリッジ 3 2 とを有して
15 いる。なお、インクの消費量が多いインクジェットプリンタの場合には、インクカートリッジ 3 1 がキャリッジ 3 2 に搭載されず別な場所に設置され、チューブでヘッドユニット 3 5 と連通されインクが供給されるように構成してもよい（図示せず）。

なお、インクカートリッジ 3 1 として、イエロー、シアン、マゼンタ、
20 ブラック（黒）の 4 色のインクを充填したものをを用いることにより、フルカラー印刷が可能となる。この場合、印字手段 3 には、各色にそれぞれ対応したヘッドユニット 3 5（この構成については、後に詳述する。）が設けられることになる。ここで、図 1 では、4 色のインクに対応した 4 つのインクカートリッジ 3 1 を示しているが、印字手段 3 は、その他の色、例
25 えば、ライトシアン、ライトマゼンダ、ダークイエロー、特色インクなどのインクカートリッジ 3 1 を更に備えるように構成されてもよい。

往復動機構 4 2 は、その両端をフレーム（図示せず）に支持されたキャリッジガイド軸 4 2 2 と、キャリッジガイド軸 4 2 2 と平行に延在するタイミングベルト 4 2 1 とを有している。

5 キャリッジ 3 2 は、往復動機構 4 2 のキャリッジガイド軸 4 2 2 に往復動自在に支持されるとともに、タイミングベルト 4 2 1 の一部に固定されている。

10 キャリッジモータ 4 1 の作動により、プーリを介してタイミングベルト 4 2 1 を正逆走行させると、キャリッジガイド軸 4 2 2 に案内されて、印字手段 3 が往復動する。そして、この往復動の際に、印刷されるイメージデータ（印刷データ）に対応して、ヘッドユニット 3 5 の各インクジェットヘッド 1 0 0 から適宜インク滴が吐出され、記録用紙 P への印刷が行われる。

給紙装置 5 は、その駆動源となる給紙モータ 5 1 と、給紙モータ 5 1 の作動により回転する給紙ローラ 5 2 とを有している。

15 給紙ローラ 5 2 は、記録用紙 P の搬送経路（記録用紙 P）を挟んで上下に対向する従動ローラ 5 2 a と駆動ローラ 5 2 b とで構成され、駆動ローラ 5 2 b は給紙モータ 5 1 に連結されている。これにより、給紙ローラ 5 2 は、トレイ 2 1 に設置した多数枚の記録用紙 P を、印刷装置 4 に向かって 1 枚ずつ送り込んだり印刷装置 4 から 1 枚ずつ排出したりようになっている。
20 いる。なお、トレイ 2 1 に代えて、記録用紙 P を収容する給紙カセットを着脱自在に装着し得るような構成であってもよい。

さらに給紙モータ 5 1 は、印字手段 3 の往復動作と連動して、画像の解像度に応じた記録用紙 P の紙送りも行う。給紙動作と紙送り動作については、それぞれ別のモータで行うことも可能であり、また、電磁クラッチなどのトルク伝達の切り替えを行う部品によって同じモータで行うことも可能である。
25

的に展開するRAM (Random Access Memory) 63と、各部を制御する制御プログラム等を格納する不揮発性半導体メモリの一種であるPROM 64とを備えている。なお、制御部6の各構成要素は、図示しないバスを介して電氣的に接続されている。

- 5 上述のように、印字手段3は、各色のインクに対応した複数のヘッドユニット35を備える。また、各ヘッドユニット35は、複数のノズル110と、これらの各ノズル110にそれぞれ対応する静電アクチュエータ120とを備える。すなわち、ヘッドユニット35は、1組のノズル110及び静電アクチュエータ120を有してなるインクジェットヘッド100
- 10 (液滴吐出ヘッド)を複数個備えた構成になっている。そして、ヘッドドライバ33は、各インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120を駆動して、インクの吐出タイミングを制御する駆動回路18と、切替手段23とから構成される(図16参照)。なお、静電アクチュエータ120の構成については後述する。

- 15 また、制御部6には、図示しないが、例えば、インクカートリッジ31のインク残量、印字手段3の位置、温度、湿度等の印刷環境等を検出可能な各種センサが、それぞれ電氣的に接続されている。

- 制御部6は、IF9を介して、ホストコンピュータ8から印刷データ入手すると、その印刷データをEEPROM62に格納する。そして、C
- 20 PU61は、この印刷データに所定の処理を実行して、この処理データ及び各種センサからの入力データに基づいて、各ドライバ33、43、53に駆動信号を出力する。各ドライバ33、43、53を介してこれらの駆動信号が入力されると、ヘッドユニット35の複数の静電アクチュエータ120、印刷装置4のキャリッジモータ41及び給紙装置5がそれぞれ作
- 25 動する。これにより、記録用紙Pに印刷処理が実行される。

次に、印字手段3内の各ヘッドユニット35の構造を説明する。図3は

、図1に示すヘッドユニット35（インクジェットヘッド100）の概略的な断面図であり、図4は、1色のインクに対応するヘッドユニット35の概略的な構成を示す分解斜視図であり、図5は、図3及び図4に示すヘッドユニット35を適用した印字手段3のノズル面の一例を示す平面図である。なお、図3及び図4は、通常使用される状態とは上下逆に示されている。

図3に示すように、ヘッドユニット35は、インク取り入れ口131、ダンパ室130及びインク供給チューブ311を介して、インクカートリッジ31に接続されている。ここで、ダンパ室130は、ゴムからなるダンパ132を備えている。このダンパ室130により、キャリッジ32が往復走行する際のインクの揺れ及びインク圧の変化を吸収することができ、これにより、ヘッドユニット35に所定量のインクを安定的に供給することができる。

また、ヘッドユニット35は、シリコン基板140を挟んで、上側に同じくシリコン製のノズルプレート150と、下側にシリコンと熱膨張率が近いホウ珪酸ガラス基板（ガラス基板）160とがそれぞれ積層された3層構造をなしている。中央のシリコン基板140には、独立した複数のキャビティ（圧力室）141（図4では、7つのキャビティを示す）と、1つのリザーバ（共通インク室）143と、このリザーバ143を各キャビティ141に連通させるインク供給口（オリフィス）142としてそれぞれ機能する溝が形成されている。各溝は、例えば、シリコン基板140の表面からエッチング処理を施すことにより形成することができる。このノズルプレート150と、シリコン基板140と、ガラス基板160とがこの順序で接合され、各キャビティ141、リザーバ143、各インク供給口142が区画形成されている。

これらのキャビティ141は、それぞれ短冊状（直方体状）に形成され

ており、後述する振動板 1 2 1 の振動（変位）によりその容積が可変であり、この容積変化によりノズル 1 1 0 からインク（液状材料）を吐出するよう構成されている。ノズルプレート 1 5 0 には、各キャビティ 1 4 1 の先端側の部分に対応する位置に、ノズル 1 1 0 が形成されており、これら
5 が各キャビティ 1 4 1 に連通している。また、リザーバ 1 4 3 が位置しているガラス基板 1 6 0 の部分には、リザーバ 1 4 3 に連通するインク取入れ口 1 3 1 が形成されている。インクは、インクカートリッジ 3 1 からインク供給チューブ 3 1 1、ダンパ室 1 3 0 を経てインク取入れ口 1 3 1 を通り、リザーバ 1 4 3 に供給される。リザーバ 1 4 3 に供給されたインク
10 は、各インク供給口 1 4 2 を通って、独立した各キャビティ 1 4 1 に供給される。なお、各キャビティ 1 4 1 は、ノズルプレート 1 5 0 と、側壁（隔壁） 1 4 4 と、底壁 1 2 1 とによって、区画形成されている。

独立した各キャビティ 1 4 1 は、その底壁 1 2 1 が薄肉に形成されており、底壁 1 2 1 は、その面外方向（厚さ方向）、すなわち、図 3 において
15 上下方向に弾性変形（弾性変位）可能な振動板（ダイヤフラム）として機能するように構成されている。したがって、この底壁 1 2 1 の部分を、以後の説明の都合上、振動板 1 2 1 と称して説明することもある（すなわち、以下、「底壁」と「振動板」のいずれにも符号 1 2 1 を用いる）。

ガラス基板 1 6 0 のシリコン基板 1 4 0 側の表面には、シリコン基板 1
20 4 0 の各キャビティ 1 4 1 に対応した位置に、それぞれ、浅い凹部 1 6 1 が形成されている。したがって、各キャビティ 1 4 1 の底壁 1 2 1 は、凹部 1 6 1 が形成されたガラス基板 1 6 0 の対向壁 1 6 2 の表面に、所定の間隙を介して対峙している。すなわち、キャビティ 1 4 1 の底壁 1 2 1 と後述するセグメント電極 1 2 2 の間には、所定の厚さ（例えば、0.2 ミクロン程度）の空隙が存在する。なお、前記凹部 1 6 1 は、例えば、エッ
25 チングなどで形成することができる。

ここで、各キャビティ 1 4 1 の底壁（振動板） 1 2 1 は、ヘッドドライバ 3 3 から供給される駆動信号によってそれぞれ電荷を蓄えるための各キャビティ 1 4 1 側の共通電極 1 2 4 の一部を構成している。すなわち、各キャビティ 1 4 1 の振動板 1 2 1 は、それぞれ、後述する対応する静電アクチュエータ 1 2 0 の対向電極（コンデンサの対向電極）の一方を兼ねている。そして、ガラス基板 1 6 0 の凹部 1 6 1 の表面には、各キャビティ 1 4 1 の底壁 1 2 1 に対峙するように、それぞれ、共通電極 1 2 4 に対向する電極であるセグメント電極 1 2 2 が形成されている。また、図 3 に示すように、各キャビティ 1 4 1 の底壁 1 2 1 の表面は、シリコンの酸化膜（ SiO_2 ）からなる絶縁層 1 2 3 により覆われている。このように、各キャビティ 1 4 1 の底壁 1 2 1、すなわち、振動板 1 2 1 と、それに対応する各セグメント電極 1 2 2 とは、キャビティ 1 4 1 の底壁 1 2 1 の図 3 中下側の表面に形成された絶縁層 1 2 3 と凹部 1 6 1 内の空隙とを介し、対向電極（コンデンサの対向電極）を形成（構成）している。したがって、振動板 1 2 1 と、セグメント電極 1 2 2 と、これらの間の絶縁層 1 2 3 及び空隙とにより、静電アクチュエータ 1 2 0 の主要部が構成される。

図 3 に示すように、これらの対向電極の間に駆動電圧を印加するための駆動回路 1 8 を含むヘッドドライバ 3 3 は、制御部 6 から入力される印字信号（印字データ）に応じて、これらの対向電極間の充放電を行う。ヘッドドライバ（電圧印加手段） 3 3 の一方の出力端子は、個々のセグメント電極 1 2 2 に接続され、他方の出力端子は、シリコン基板 1 4 0 に形成された共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a に接続されている。なお、シリコン基板 1 4 0 には不純物が注入されており、それ自体が導電性をもつために、この共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a から底壁 1 2 1 の共通電極 1 2 4 に電圧を供給することができる。また、例えば、シリコン基板 1 4 0 の一方の面に金や銅などの導電性材料の薄膜を形成してもよい。これによ

り、低い電気抵抗で（効率良く）共通電極 1 2 4 に電圧（電荷）を供給することができる。この薄膜は、例えば、蒸着あるいはスパッタリング等によって形成すればよい。ここで、本実施形態では、例えば、シリコン基板 1 4 0 とガラス基板 1 6 0 とを陽極接合によって結合（接合）させるので、その陽極結合において電極として用いる導電膜をシリコン基板 1 4 0 の流路形成面側（図 3 に示すシリコン基板 1 4 0 の上部側）に形成している。そして、この導電膜をそのまま共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a として用いる。なお、本発明では、例えば、共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a を省略してもよく、また、シリコン基板 1 4 0 とガラス基板 1 6 0 との接合方法は、陽極接合に限定されない。

図 4 に示すように、ヘッドユニット 3 5 は、複数のノズル 1 1 0 が形成されたノズルプレート 1 5 0 と、複数のキャビティ 1 4 1、複数のインク供給口 1 4 2、1 つのリザーバ 1 4 3 が形成されたシリコン基板（インク室基板） 1 4 0 と、絶縁層 1 2 3 とを備え、これらがガラス基板 1 6 0 を含む基体 1 7 0 に収納されている。基体 1 7 0 は、例えば、各種樹脂材料、各種金属材料等で構成されており、この基体 1 7 0 にシリコン基板 1 4 0 が固定、支持されている。

なお、ノズルプレート 1 5 0 に形成されたノズル 1 1 0 は、図 4 では簡潔に示すためにリザーバ 1 4 3 に対して略並行に直線的に配列されているが、ノズルの配列パターンはこの構成に限らず、通常は、例えば、図 5 に示すノズル配置パターンのように、段をずらして配置される。また、このノズル 1 1 0 間のピッチは、印刷解像度（d p i : dot per inch）に応じて適宜設定され得るものである。なお、図 5 では、4 色のインク（インクカートリッジ 3 1）を適用した場合におけるノズル 1 1 0 の配置パターンを示している。

図 6 は、図 3 の III-III 断面の駆動信号入力時の各状態を示す。ヘッド

ドライバ 3 3 から対向電極間に駆動電圧が印加されると、対向電極間にクーロン力が発生し、底壁（振動板） 1 2 1 は、初期状態（図 6（a））に対して、セグメント電極 1 2 2 側へ撓み、キャビティ 1 4 1 の容積が拡大する（図 6（b））。この状態において、ヘッドドライバ 3 3 の制御により、対向電極間の電荷を急激に放電させると、振動板 1 2 1 は、その弾性復元力によって図中上方に復元し、初期状態における振動板 1 2 1 の位置を越えて上部に移動し、キャビティ 1 4 1 の容積が急激に収縮する（図 6（c））。このときキャビティ 1 4 1 内に発生する圧縮圧力により、キャビティ 1 4 1 を満たすインク（液状材料）の一部が、このキャビティ 1 4 1 に連通しているノズル 1 1 0 からインク滴として吐出される。

各キャビティ 1 4 1 の振動板 1 2 1 は、この一連の動作（ヘッドドライバ 3 3 の駆動信号によるインク吐出動作）により、次の駆動信号（駆動電圧）が入力されて再びインク滴を吐出するまでの間、減衰振動をしている。以下、この減衰振動を残留振動とも称する。振動板 1 2 1 の残留振動は、ノズル 1 1 0 やインク供給口 1 4 2 の形状、あるいはインク粘度等による音響抵抗 r と、流路内のインク重量によるイナータンス m と、振動板 1 2 1 のコンプライアンス C_m とによって決定される固有振動周波数を有するものと想定される。

上記想定に基づく振動板 1 2 1 の残留振動の計算モデルについて説明する。図 7 は、振動板 1 2 1 の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。このように、振動板 1 2 1 の残留振動の計算モデルは、音圧 P と、上述のイナータンス m 、コンプライアンス C_m 及び音響抵抗 r とで表せる。そして、図 7 の回路に音圧 P を与えた時のステップ応答を体積速度 u について計算すると、次式が得られる。

【式 1】

$$u = \frac{P}{\omega \cdot m} e^{-\alpha t} \cdot \sin \omega t \quad (1)$$

$$\omega = \sqrt{\frac{1}{m \cdot C_m} - \alpha^2} \quad (2)$$

$$\alpha = \frac{r}{2m} \quad (3)$$

この式から得られた計算結果と、別途行ったインク滴の吐出後の振動板
1 2 1 の残留振動の実験における実験結果とを比較する。図 8 は、振動板
1 2 1 の残留振動の実験値と計算値との関係を示すグラフである。この図
8 に示すグラフからも分かるように、実験値と計算値の 2 つの波形は、概
5 ね一致している。

さて、ヘッドユニット 3 5 の各インクジェットヘッド 1 0 0 では、前述
したような吐出動作を行ったにもかかわらずノズル 1 1 0 からインク滴が
正常に吐出されない現象、すなわち液滴の吐出異常が発生する場合がある
。この吐出異常が発生する原因としては、後述するように、（１）キャピ
10 ティ 1 4 1 内への気泡の混入、（２）ノズル 1 1 0 付近でのインクの乾燥
・増粘（固着）、（３）ノズル 1 1 0 出口付近への紙粉付着、等が挙げら
れる。

この吐出異常が発生すると、その結果としては、典型的にはノズル 1 1
0 から液滴が吐出されないこと、すなわち液滴の不吐出現象が現れ、その
15 場合、記録用紙 P に印刷（描画）した画像における画素のドット抜けを生
じる。また、吐出異常の場合には、ノズル 1 1 0 から液滴が吐出されたと
しても、液滴の量が過少であったり、その液滴の飛行方向（弾道）がずれ
たりして適正に着弾しないので、やはり画素のドット抜けとなって現れる
。このようなことから、以下の説明では、液滴の吐出異常のことを単に「

ドット抜け」と言う場合もある。

以下においては、図 8 に示す比較結果に基づいて、インクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 に発生する印刷処理時のドット抜け（吐出異常）現象（液滴不吐出現象）の原因別に、振動板 1 2 1 の残留振動の計算値と
5 実験値がマッチ（概ね一致）するように、音響抵抗 r 及び／又はイナータンス m の値を調整する。

まず、ドット抜けの 1 つの原因であるキャビティ 1 4 1 内への気泡の混入について検討する。図 9 は、図 3 のキャビティ 1 4 1 内に気泡 B が混入した場合のノズル 1 1 0 付近の概念図である。この図 9 に示すように、発生した気泡 B は、キャビティ 1 4 1 の壁面に発生付着しているものと想定
10 される（図 9 では、気泡 B の付着位置の一例として、気泡 B がノズル 1 1 0 付近に付着している場合を示す）。

このように、キャビティ 1 4 1 内に気泡 B が混入した場合には、キャビティ 1 4 1 内を満たすインクの総重量が減り、イナータンス m が低下する
15 ものと考えられる。また、気泡 B は、キャビティ 1 4 1 の壁面に付着しているので、その径の大きさだけノズル 1 1 0 の径が大きくなったような状態となり、音響抵抗 r が低下するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図 8 の場合に対して、音響抵抗 r 、イナータンス m を共に小さく設定して、気泡混入時の残留振動の実験
20 値とマッチングすることにより、図 1 0 のような結果（グラフ）が得られた。図 8 及び図 1 0 のグラフから分かるように、キャビティ 1 4 1 内に気泡が混入した場合には、正常吐出時に比べて周波数が高くなる特徴的な残留振動波形が得られる。なお、音響抵抗 r の低下などにより、残留振動の振幅の減衰率も小さくなり、残留振動は、その振幅をゆっくりと下げている
25 ことも確認することができる。

次に、ドット抜けのもう 1 つの原因であるノズル 1 1 0 付近でのインク

の乾燥（固着、増粘）について検討する。図 1 1 は、図 3 のノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥により固着した場合のノズル 1 1 0 付近の概念図である。この図 1 1 に示すように、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥して固着した場合、キャビティ 1 4 1 内のインクは、キャビティ 1 4 1 内に閉じこめられたような状況となる。このように、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥、増粘した場合には、音響抵抗 r が増加するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図 8 の場合に対して、音響抵抗 r を大きく設定して、ノズル 1 1 0 付近のインク乾燥固着（増粘）時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図 1 2 のような結果（グラフ）が得られた。なお、図 1 2 に示す実験値は、数日間図示しないキャップを装着しない状態でヘッドユニット 3 5 を放置し、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥、増粘したことによりインクを吐出することができなくなった（インクが固着した）状態における振動板 1 2 1 の残留振動を測定したものである。図 8 及び図 1 2 のグラフから分かるように、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥により固着した場合には、正常吐出時に比べて周波数が極めて低くなるとともに、残留振動が過減衰となる特徴的な残留振動波形が得られる。これは、インク滴を吐出するために振動板 1 2 1 が図 3 中下方に引き寄せられることによって、キャビティ 1 4 1 内にリザーバ 1 4 3 からインクが流入した後に、振動板 1 2 1 が図 3 中上方に移動するときに、キャビティ 1 4 1 内のインクの逃げ道がないために、振動板 1 2 1 が急激に振動できなくなるため（過減衰となるため）である。

次に、ドット抜けのさらにもう 1 つの原因であるノズル 1 1 0 出口付近への紙粉付着について検討する。図 1 3 は、図 3 のノズル 1 1 0 出口付近に紙粉が付着した場合のノズル 1 1 0 付近の概念図である。この図 1 3 に示すように、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合、キャビティ 1 4 1 内から紙粉を介してインクが染み出してしまうとともに、ノズル 1

1 0 からインクを吐出することができなくなる。このように、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着し、ノズル 1 1 0 からインクが染み出している場合には、振動板 1 2 1 からみてキャビティ 1 4 1 内及び染み出し分のインクが正常時よりも増えることにより、イナータンス m が増加するものと考えられる。また、ノズル 1 1 0 の出口付近に付着した紙粉の繊維によって音響抵抗 r が増大するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図 8 の場合に対して、イナータンス m 、音響抵抗 r を共に大きく設定して、ノズル 1 1 0 の出口付近への紙粉付着時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図 1 4 のような結果（グラフ）が得られた。図 8 及び図 1 4 のグラフから分かるように、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合には、正常吐出時に比べて周波数が低くなる特徴的な残留振動波形が得られる（ここで、紙粉付着の場合、インクの乾燥の場合よりは、残留振動の周波数が高いことも、図 1 2 及び図 1 4 のグラフから分かる。）。なお、図 1 5 は、この紙粉付着前後におけるノズル 1 1 0 の状態を示す写真である。ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着すると、紙粉に沿ってインクがにじみ出している状態を、図 1 5（b）から見出すことができる。

ここで、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥して増粘した場合と、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合とでは、いずれも正常にインク滴が吐出された場合に比べて減衰振動の周波数が低くなっている。これら 2 つのドット抜け（インク不吐出：吐出異常）の原因を振動板 1 2 1 の残留振動の波形から特定するために、例えば、減衰振動の周波数や周期、位相において所定のしきい値を持って比較するか、あるいは、残留振動（減衰振動）の周期変化や振幅変化の減衰率から特定することができる。このようにして、各インクジェットヘッド 1 0 0 におけるノズル 1 1 0 からのインク滴が吐出されたときの振動板 1 2 1 の残留振動の変化、特に、その周

波数の変化によって、各インクジェットヘッド１００の吐出異常を検出することができる。また、その場合の残留振動の周波数を正常吐出時の残留振動の周波数と比較することにより、吐出異常の原因を特定することもできる。

- 5 次に、吐出異常検出手段１０について説明する。図１６は、図３に示す吐出異常検出手段１０の概略的なブロック図である。この図１６に示すように、吐出異常検出手段１０は、発振回路１１と、Ｆ／Ｖ変換回路１２と、波形整形回路１５とから構成される残留振動検出手段１６と、この残留振動検出手段１６によって検出された残留振動波形データから周期や振幅
10 などを計測する計測手段１７と、この計測手段１７によって計測された周期などに基づいてインクジェットヘッド１００の吐出異常を判定する判定手段２０とを備えている。吐出異常検出手段１０では、残留振動検出手段１６は、静電アクチュエータ１２０の振動板１２１の残留振動に基づいて、発振回路１１が発振し、その発振周波数からＦ／Ｖ変換回路１２及び波
15 形整形回路１５において振動波形を形成して、検出する。そして、計測手段１７は、検出された振動波形に基づいて残留振動の周期などを計測し、判定手段２０は、計測された残留振動の周期などに基づいて、印字手段３内の各ヘッドユニット３５が備える各インクジェットヘッド１００の吐出異常を検出、判定する。以下、吐出異常検出手段１０の各構成要素につい
20 て説明する。

- まず、静電アクチュエータ１２０の振動板１２１の残留振動の周波数（振動数）を検出するために、発振回路１１を用いる方法を説明する。図１
7 は、図３の静電アクチュエータ１２０を平行平板コンデンサとした場合の概念図であり、図１８は、図３の静電アクチュエータ１２０から構成さ
25 れるコンデンサを含む発振回路１１の回路図である。なお、図１８に示す発振回路１１は、シュミットトリガのヒステリシス特性を利用するＣＲ発

振回路であるが、本発明はこのようなC R発振回路に限定されず、アクチュエータ（振動板を含む）の静電容量成分（コンデンサC）を用いる発振回路であればどのような発振回路でもよい。発振回路11は、例えば、LC発振回路を利用した構成としてもよい。また、本実施形態では、シュミットトリガインバータを用いた例を示して説明しているが、例えば、インバータを3段用いたC R発振回路を構成してもよい。

図3に示すインクジェットヘッド100では、上述のように、振動板121と非常にわずかな間隔（空隙）を隔てたセグメント電極122とが対向電極を形成する静電アクチュエータ120を構成している。この静電アクチュエータ120は、図17に示すような平行平板コンデンサと考えることができる。このコンデンサの静電容量をC、振動板121及びセグメント電極122のそれぞれの表面積をS、2つの電極121、122の距離（ギャップ長）をg、両電極に挟まれた空間（空隙）の誘電率を ϵ （真空の誘電率を ϵ_0 、空隙の比誘電率を ϵ_r ）とすると、 $\epsilon = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r$ ）とすると、図17に示すコンデンサ（静電アクチュエータ120）の静電容量C(x)は、次式で表される。

【式2】

$$C(x) = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r \frac{S}{g - x} \quad (F) \quad (4)$$

なお、式(4)のxは、図17に示すように、振動板121の残留振動によって生じる振動板121の基準位置からの変位量を示している。

この式(4)から分かるように、ギャップ長g（ギャップ長g－変位量x）が小さくなれば、静電容量C(x)は大きくなり、逆にギャップ長g（ギャップ長g－変位量x）が大きくなれば、静電容量C(x)は小さく

なる。このように、静電容量 $C(x)$ は、(ギャップ長 g - 変位量 x) (x が 0 の場合は、ギャップ長 g) に反比例している。なお、図 3 に示す静電アクチュエータ 120 では、空隙は空気で満たされているので、比誘電率 $\epsilon_r = 1$ である。

- 5 また、一般に、液滴吐出装置（本実施形態では、インクジェットプリンタ 1）の解像度が高まるにつれて、吐出されるインク滴（インクドット）が微小化されるので、この静電アクチュエータ 120 は、高密度化、小型化される。それによって、インクジェットヘッド 100 の振動板 121 の表面積 S が小さくなり、小さな静電アクチュエータ 120 が構成される。
- 10 さらに、インク滴吐出による残留振動によって変化する静電アクチュエータ 120 のギャップ長 g は、初期ギャップ g_0 の 1 割程度となるため、式（4）から分かるように、静電アクチュエータ 120 の静電容量の変化量は非常に小さな値となる。

- この静電アクチュエータ 120 の静電容量の変化量（残留振動の振動パターンにより異なる）を検出するために、以下のような方法、すなわち、
- 15 静電アクチュエータ 120 の静電容量に基づいた図 18 のような発振回路を構成し、発振された信号に基づいて残留振動の周波数（周期）を解析する方法を用いる。図 18 に示す発振回路 11 は、静電アクチュエータ 120 から構成されるコンデンサ (C) と、シュミットトリガインバータ 11
- 20 1 と、抵抗素子 (R) 112 とから構成される。

- シュミットトリガインバータ 111 の出力信号が $High$ レベルの場合、抵抗素子 112 を介してコンデンサ C を充電する。コンデンサ C の充電電圧（振動板 121 とセグメント電極 122 との間の電位差）が、シュミットトリガインバータ 111 の入力スレッショルド電圧 $V_T +$ に達すると、
- 25 シュミットトリガインバータ 111 の出力信号が Low レベルに反転する。そして、シュミットトリガインバータ 111 の出力信号が Low レベ

ルとなると、抵抗素子 1 1 2 を介してコンデンサ C に充電されていた電荷が放電される。この放電によりコンデンサ C の電圧がシュミットトリガインバータ 1 1 1 の入力スレッショルド電圧 V_T ーに達すると、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が再び H i g h レベルに反転する。以降、この発振動作が繰り返される。

ここで、上述のそれぞれの現象（気泡混入、乾燥、紙粉付着、及び正常吐出）におけるコンデンサ C の静電容量の時間変化を検出するためには、この発振回路 1 1 による発振周波数は、残留振動の周波数が最も高い気泡混入時（図 1 0 参照）の周波数を検出することができる発振周波数に設定される必要がある。そのため、発振回路 1 1 の発振周波数は、例えば、検出する残留振動の周波数の数倍から数十倍以上、すなわち、気泡混入時の周波数よりおよそ 1 桁以上高い周波数となるようにしなければならない。この場合、好ましくは、気泡混入時の残留振動の周波数が正常吐出の場合と比較して高い周波数を示すため、気泡混入時の残留振動周波数が検知可能な発振周波数に設定するとよい。そうしなければ、吐出異常の現象に対して正確な残留振動の周波数を検出することができない。そのため、本実施形態では、発振周波数に応じて、発振回路 1 1 の C R の時定数を設定している。このように、発振回路 1 1 の発振周波数を高く設定することにより、この発振周波数の微小変化に基づいて、より正確な残留振動波形を検出することができる。

なお、発振回路 1 1 から出力される発振信号の発振周波数の周期（パルス）毎に、測定用のカウントパルス（カウンタ）を用いてそのパルスをカウントし、初期ギャップ g_0 におけるコンデンサ C の静電容量で発振させた場合の発振周波数のパルスのカウント量を測定したカウント量から減算することにより、残留振動波形について発振周波数毎のデジタル情報が得られる。これらのデジタル情報に基づいて、デジタル／アナログ（D/A

）変換を行うことにより、概略的な残留振動波形が生成され得る。このような方法を用いてもよいが、測定用のカウントパルス（カウンタ）には、発振周波数の微小変化を測定することができる高い周波数（高解像度）のものが必要となる。このようなカウントパルス（カウンタ）は、コストを
5 アップさせるため、吐出異常検出手段 10 では、図 19 に示す F/V 変換回路 12 を用いている。

図 19 は、図 16 に示す吐出異常検出手段 10 の F/V 変換回路 12 の回路図である。この図 19 に示すように、F/V 変換回路 12 は、3 つのスイッチ SW1、SW2、SW3 と、2 つのコンデンサ C1、C2 と、抵抗素子 R1 と、定電流 Is を出力する定電流源 13 と、バッファ 14 とから構成される。この F/V 変換回路 12 の動作を図 20 のタイミングチャート及び図 21 のグラフを用いて説明する。
10

まず、図 20 のタイミングチャートに示す充電信号、ホールド信号及びクリア信号の生成方法について説明する。充電信号は、発振回路 11 の発振パルスの立ち上がりエッジから固定時間 t_r を設定し、その固定時間 t_r の間 High レベルとなるようにして生成される。ホールド信号は、充電信号の立ち上がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけ High レベルに保持され、Low レベルに立ち下がるようにして生成される。クリア信号は、ホールド信号の立ち下がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけ High レベルに保持され、Low レベルに立ち下がるようにして生成される。なお、後述するように、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 への電荷の移動及びコンデンサ C1 の放電は瞬時に行われるので、ホールド信号及びクリア信号のパルスは、発振回路 11 の出力信号の次の立ち上がりエッジまでにそれぞれ 1 つのパルスが含まれればよく、上記のような立ち上がりエッジ、立ち下がりエッジに限定されない。
15
20
25

きれいな残留振動の波形（電圧波形）を得るために、図 21 を参照して

、固定時間 t_r 及び t_1 の設定方法を説明する。固定時間 t_r は、静電アクチュエータ 120 が初期ギャップ長 g_0 のときにおける静電容量 C で発振した発振パルスの周期から調整され、充電時間 t_1 による充電電位が C_1 の充電範囲のおよそ $1/2$ 付近となるように設定される。また、ギャップ長 g が最大 (Max) の位置における充電時間 t_2 から最小 (Min) の位置における充電時間 t_3 の間で、コンデンサ C_1 の充電範囲を超えないように充電電位の傾きが設定される。すなわち、充電電位の傾きは、 $dV/dt = I_s / C_1$ によって決定されるため、定電流源 13 の出力定電流 I_s を適当な値に設定すればよい。この定電流源 13 の出力定電流 I_s をその範囲内でできるだけ高く設定することによって、静電アクチュエータ 120 によって構成されるコンデンサの微小な静電容量の変化を高感度で検出することができ、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の微小な変化を検出することが可能となる。

次いで、図 22 を参照して、図 16 に示す波形整形回路 15 の構成を説明する。図 22 は、図 16 の波形整形回路 15 の回路構成を示す回路図である。この波形整形回路 15 は、残留振動波形を矩形波として判定手段 20 に出力するものである。この図 22 に示すように、波形整形回路 15 は、2 つのコンデンサ C_3 (DC 成分除去手段)、 C_4 と、2 つの抵抗素子 R_2 、 R_3 と、2 つの直流電圧源 V_{ref1} 、 V_{ref2} と、増幅器 (オペアンプ) 151 と、比較器 (コンパレータ) 152 とから構成される。なお、残留振動波形の波形整形処理において、検出される波高値をそのまま出力して、残留振動波形の振幅を計測するように構成してもよい。

F/V 変換回路 12 のバッファ 14 の出力には、静電アクチュエータ 120 の初期ギャップ長 g_0 に基づく DC 成分 (直流成分) の静電容量成分が含まれている。この直流成分は各インクジェットヘッド 100 によりばらつきがあるため、コンデンサ C_3 は、この静電容量の直流成分を除去する

ものである。そして、コンデンサC 3は、バッファ1 4の出力信号におけるDC成分を除去し、残留振動のAC成分のみをオペアンプ1 5 1の反転入力端子に出力する。

オペアンプ1 5 1は、直流成分が除去されたF/V変換回路1 2のバッファ1 4の出力信号を反転増幅するとともに、その出力信号の高域を除去するためのローパスフィルタを構成している。なお、このオペアンプ1 5 1は、単電源回路を想定している。オペアンプ1 5 1は、2つの抵抗素子R 2、R 3による反転増幅器を構成し、入力された残留振動（交流成分）は、 $-R 3/R 2$ 倍に振幅される。

また、オペアンプ1 5 1の単電源動作のために、その非反転入力端子に接続された直流電圧源V r e f 1によって設定された電位を中心に振動する、増幅された振動板1 2 1の残留振動波形が出力される。ここで、直流電圧源V r e f 1は、オペアンプ1 5 1が単電源で動作可能な電圧範囲の1/2程度に設定されている。さらに、このオペアンプ1 5 1は、2つのコンデンサC 3、C 4により、カットオフ周波数 $1/(2\pi \times C 4 \times R 3)$ となるローパスフィルタを構成している。そして、直流成分を除去された後に増幅された振動板1 2 1の残留振動波形は、図2 0のタイミングチャートに示すように、次段の比較器（コンパレータ）1 5 2でもう一つの直流電圧源V r e f 2の電位と比較され、その比較結果が矩形波として波形整形回路1 5から出力される。なお、直流電圧源V r e f 2は、もう一つの直流電圧源V r e f 1を共用してもよい。

次に、図2 0に示すタイミングチャートを参照して、図1 9のF/V変換回路1 2及び波形整形回路1 5の動作を説明する。上述のように生成された充電信号、クリア信号及びホールド信号に基づいて、図1 9に示すF/V変換回路1 2は動作する。図2 0のタイミングチャートにおいて、静電アクチュエータ1 2 0の駆動信号がヘッドドライバ3 3を介してインク

ジェットヘッド 100 に入力されると、図 6 (b) に示すように、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 がセグメント電極 122 側に引きつけられ、この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、図 6 中上方に向けて急激に収縮する (図 6 (c) 参照)。

- 5 この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、駆動回路 18 と吐出異常検出手段 10 とを切り替える駆動／検出切替信号が High レベルとなる。この駆動／検出切替信号は、対応するインクジェットヘッド 100 の駆動休止期間中、High レベルに保持され、次の駆動信号が入力される前に、Low レベルになる。この駆動／検出切替信号が High レベルの間、
10 図 18 の発振回路 11 は、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動に対応して発振周波数を変えながら発振している。

- 上述のように、駆動信号の立ち下がりエッジ、すなわち、発振回路 11 の出力信号の立ち上がりエッジから、残留振動の波形がコンデンサ C1 に充電可能な範囲を超えないように予め設定された固定時間 t_r だけ経過するまで、充電信号は、High レベルに保持される。なお、充電信号が High
15 レベルである間、スイッチ SW1 はオフの状態である。

- 固定時間 t_r 経過し、充電信号が Low レベルになると、その充電信号の立ち下がりエッジに同期して、スイッチ SW1 がオンされる (図 19 参照)。そして、定電流源 13 とコンデンサ C1 とが接続され、コンデンサ
20 C1 は、上述のように、傾き $I_s / C1$ で充電される。充電信号が Low レベルである期間、すなわち、発振回路 11 の出力信号の次のパルスの立ち上がりエッジに同期して High レベルになるまでの間、コンデンサ C1 は充電される。

- 充電信号が High レベルになると、スイッチ SW1 はオフ (オープン)
25) となり、定電流源 13 とコンデンサ C1 は切り離される。このとき、コンデンサ C1 には、充電信号が Low レベルの期間 t_1 の間に充電された

電位（すなわち、理想的には $I_s \times t_1 / C_1$ (V)）が保存されている。この状態で、ホールド信号が High レベルになると、スイッチ SW2 がオンされ（図 19 参照）、コンデンサ C1 とコンデンサ C2 が、抵抗素子 R1 を介して接続される。スイッチ SW2 の接続後、2 つのコンデンサ C1、C2 の充電電位差によって互いに充放電が行われ、2 つのコンデンサ C1、C2 の電位差が概ね等しくなるように、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 に電荷が移動する。

ここで、コンデンサ C1 の静電容量に対してコンデンサ C2 の静電容量は、約 $1/10$ 以下程度に設定されている。そのため、2 つのコンデンサ C1、C2 間の電位差によって生じる充放電で移動する（使用される）電荷量は、コンデンサ C1 に充電されている電荷の $1/10$ 以下となる。したがって、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 へ電荷が移動した後においても、コンデンサ C1 の電位差は、それほど変化しない（それほど下がらない）。なお、図 19 の F/V 変換回路 12 では、コンデンサ C2 に充電されるときの F/V 変換回路 12 の配線のインダクタンス等により充電電位が急激に跳ね上がらないようにするために、抵抗素子 R1 とコンデンサ C2 により一次のローパスフィルタを構成している。

コンデンサ C2 にコンデンサ C1 の充電電位と概ね等しい充電電位が保持された後、ホールド信号が Low レベルとなり、コンデンサ C1 はコンデンサ C2 から切り離される。さらに、クリア信号が High レベルとなり、スイッチ SW3 がオンすることにより、コンデンサ C1 がグラウンド GND に接続され、コンデンサ C1 に充電されていた電荷が 0 となるように放電動作が行なわれる。コンデンサ C1 の放電後、クリア信号は Low レベルとなり、スイッチ SW3 がオフすることにより、コンデンサ C1 の図 19 中上部の電極がグラウンド GND から切り離され、次の充電信号が入力されるまで、すなわち、充電信号が Low レベルになるまで待機して

いる。

コンデンサC 2に保持されている電位は、充電信号の立ち上がりのタイミング毎、すなわち、コンデンサC 2への充電完了のタイミング毎に更新され、バッファ1 4を介して振動板1 2 1の残留振動波形として図2 2の
5 波形整形回路1 5に出力される。したがって、発振回路1 1の発振周波数が高くなるように静電アクチュエータ1 2 0の静電容量（この場合、残留振動による静電容量の変動幅も考慮しなければならない）と抵抗素子1 1 2の抵抗値を設定すれば、図2 0のタイミングチャートに示すコンデンサC 2の電位（バッファ1 4の出力）の各ステップ（段差）がより詳細になるので、振動板1 2 1の残留振動による静電容量の時間的な変化をより詳細に検出することが可能となる。

以下同様に、充電信号がLowレベル→Highレベル→Lowレベル・・・と繰り返し、上記所定のタイミングでコンデンサC 2に保持されている電位がバッファ1 4を介して波形整形回路1 5に出力される。波形整形回路1 5では、バッファ1 4から入力された電圧信号（図2 0のタイミングチャートにおいて、コンデンサC 2の電位）の直流成分がコンデンサC 3によって除去され、抵抗素子R 2を介してオペアンプ1 5 1の反転入力端子に入力される。入力された残留振動の交流（AC）成分は、このオペアンプ1 5 1によって反転増幅され、コンパレータ1 5 2の一方の入力端子に出力される。コンパレータ1 5 2は、予め直流電圧源V r e f 2によって設定されている電位（基準電圧）と、残留振動波形（交流成分）の電位とを比較し、矩形波を出力する（図2 0のタイミングチャートにおける比較回路の出力）。

次に、インクジェットヘッド1 0 0のインク滴吐出動作（駆動）と吐出
25 異常検出動作（駆動休止）との切り替えタイミングについて説明する。図2 3は、駆動回路1 8と吐出異常検出手段1 0との切替手段2 3の概略を

示すブロック図である。なお、この図 2 3 では、図 1 6 に示すヘッドドライバ 3 3 内の駆動回路 1 8 をインクジェットヘッド 1 0 0 の駆動回路として説明する。図 2 0 のタイミングチャートでも示したように、吐出異常検出処理は、インクジェットヘッド 1 0 0 の駆動信号と駆動信号の間、すな
5 わち、駆動休止期間に実行されている。

図 2 3 において、静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動するために、切替手段 2 3 は、最初は駆動回路 1 8 側に接続されている。上述のように、駆動回路 1 8 から駆動信号（電圧信号）が振動板 1 2 1 に入力されると、静電
10 アクチュエータ 1 2 0 が駆動し、振動板 1 2 1 は、セグメント電極 1 2 2 側に引きつけられ、印加電圧が 0 になるとセグメント電極 1 2 2 から離れる方向に急激に変位して振動（残留振動）を開始する。このとき、インク
ジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 からインク滴が吐出される。

駆動信号のパルスが立ち下がると、その立ち下がりエッジに同期して駆動／検出切替信号（図 2 0 のタイミングチャート参照）が切替手段 2 3 に
15 入力され、切替手段 2 3 は、駆動回路 1 8 から吐出異常検出手段（検出回路）1 0 側に切り替えられ、静電アクチュエータ 1 2 0（発振回路 1 1 のコンデンサとして利用）は吐出異常検出手段 1 0 と接続される。

そして、吐出異常検出手段 1 0 は、上述のような吐出異常（ドット抜け）の検出処理を実行し、波形整形回路 1 5 の比較器 1 5 2 から出力される
20 振動板 1 2 1 の残留振動波形データ（矩形波データ）を計測手段 1 7 によって残留振動波形の周期や振幅などに数値化する。本実施形態では、計測手段 1 7 は、残留振動波形データから特定の振動周期を測定し、その計測結果（数値）を判定手段 2 0 に出力する。

具体的には、計測手段 1 7 は、比較器 1 5 2 の出力信号の波形（矩形波
25 ）の最初の立ち上がりエッジから次の立ち上がりエッジまでの時間（残留振動の周期）を計測するために、図示しないカウンタを用いて基準信号（

所定の周波数) のパルスのカウントし、そのカウント値から残留振動の周期(特定の振動周期)を計測する。なお、計測手段17は、最初の立ち上がりエッジから次の立ち下がりエッジまでの時間を計測し、その計測された時間の2倍の時間を残留振動の周期として判定手段20に出力してもよい。以下、このようにして得られた残留振動の周期を T_w とする。

判定手段20は、計測手段17によって計測された残留振動波形の特定の振動周期など(計測結果)に基づいて、ノズルの吐出異常の有無、吐出異常の原因、比較偏差量などを判定し、その判定結果を制御部6に出力する。制御部6は、EEPROM(記憶手段)62の所定の格納領域にこの判定結果を保存する。そして、駆動回路18からの次の駆動信号が入力されるタイミングで、駆動/検出切替信号が切替手段23に再び入力され、駆動回路18と静電アクチュエータ120とを接続する。駆動回路18は、一旦駆動電圧を印加するとグラウンド(GND)レベルを維持するので、切替手段23によって上記のような切り替えを行っている(図20のタイミングチャート参照)。これにより、駆動回路18からの外乱などに影響されることなく、静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動波形を正確に検出することができる。

なお、本発明では、残留振動波形データは、比較器152により矩形波化したものに限定されない。例えば、オペアンプ151から出力された残留振動振幅データは、比較器152により比較処理を行うことなく、A/D変換を行う計測手段17によって随時数値化され、その数値化されたデータに基づいて、判定手段20により吐出異常の有無などを判定し、この判定結果を記憶手段62に記憶するように構成してもよい。

また、ノズル110のメニスカス(ノズル110内インクが大気と接する面)は、振動板121の残留振動に同期して振動するため、インクジェットヘッド100は、インク滴の吐出動作後、このメニスカスの残留振動

が音響抵抗 r によって概ね決まった時間で減衰するのを待ってから（所定の時間待機して）、次の吐出動作を行っている。本発明では、この待機時間を有効に利用して振動板 121 の残留振動を検出しているので、インクジェットヘッド 100 の駆動に影響しない吐出異常検出を行うことができる。すなわち、インクジェットプリンタ 1（液滴吐出装置）のスループットを低下させることなく、インクジェットヘッド 100 のノズル 110 の吐出異常検出処理を実行することができる。

上述のように、インクジェットヘッド 100 のキャビティ 141 内に気泡が混入した場合には、正常吐出時の振動板 121 の残留振動波形に比べて、周波数が高くなるので、その周期は逆に正常吐出時の残留振動の周期よりも短くなる。また、ノズル 110 付近のインクが乾燥により増粘、固着した場合には、残留振動が過減衰となり、正常吐出時の残留振動波形に比べて、周波数が相当低くなるので、その周期は正常吐出時の残留振動の周期よりもかなり長くなる。また、ノズル 110 の出口付近に紙粉が付着した場合には、残留振動の周波数は、正常吐出時の残留振動の周波数よりも低く、しかし、インクの乾燥時の残留振動の周波数よりも高くなるので、その周期は、正常吐出時の残留振動の周期よりも長く、インク乾燥時の残留振動の周期よりも短くなる。

したがって、正常吐出時の残留振動の周期として、所定の範囲 T_r を設け、また、ノズル 110 出口に紙粉が付着した場合における残留振動の周期と、ノズル 110 の出口付近でインクが乾燥した場合における残留振動の周期とを区別するために、所定のしきい値（所定の閾値） T_1 を設定することにより、このようなインクジェットヘッド 100 の吐出異常の原因を決定することができる。判定手段 20 は、上記吐出異常検出処理によって検出された残留振動波形の周期 T_w が所定の範囲の周期であるか否か、また、所定のしきい値よりも長いか否かを判定し、それによって、吐出異

常の原因を判定する。

次に、本発明の液滴吐出装置の動作を、上述のインクジェットプリンタ 1 の構成に基づいて説明する。まず、1つのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 に対する吐出異常検出処理（駆動／検出切替処理を含む）
5 について説明する。図 24 は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。印刷される印字データ（フラッシング動作における吐出データでもよい）がホストコンピュータ 8 からインターフェース（I F）9 を介して制御部 6 に入力されると、所定のタイミングでこの吐出異常検出処理が実行される。なお、説明の都合上、この図 24 に示すフローチャート
10 では、1つのインクジェットヘッド 100、すなわち、1つのノズル 110 の吐出動作に対応する吐出異常検出処理を示す。

まず、印字データ（吐出データ）に対応する駆動信号がヘッドドライバ 33 の駆動回路 18 から入力され、それにより、図 20 のタイミングチャートに示すような駆動信号のタイミングに基づいて、静電アクチュエータ
15 120 の両電極間に駆動信号（電圧信号）が印加される（ステップ S 101）。そして、制御部 6 は、駆動／検出切替信号に基づいて、吐出したインクジェットヘッド 100 が駆動休止期間であるか否かを判断する（ステップ S 102）。ここで、駆動／検出切替信号は、駆動信号の立ち下がりエッジに同期して H i g h レベルとなり（図 20 参照）、制御部 6 から切
20 替手段 23 に入力される。

駆動／検出切替信号が切替手段 23 に入力されると、切替手段 23 によって、静電アクチュエータ 120、すなわち、発振回路 11 を構成するコンデンサは、駆動回路 18 から切り離され、吐出異常検出手段 10（検出回路）側、すなわち、残留振動検出手段 16 の発振回路 11 に接続される
25 （ステップ S 103）。そして、後述する残留振動検出処理を実行し（ステップ S 104）、計測手段 17 は、この残留振動検出処理において検出

された残留振動波形データから所定の数値を計測する（ステップS 1 0 5）。ここでは、上述のように、計測手段 1 7 は、残留振動波形データからその残留振動の周期を計測する。

次いで、判定手段 2 0 によって、計測手段の計測結果に基づいて、後述
5 する吐出異常判定処理が実行され（ステップS 1 0 6）、その判定結果を制御部 6 の E E P R O M（記憶手段） 6 2 の所定の格納領域に保存する（ステップS 1 0 7）。そして、ステップS 1 0 8においてインクジェットヘッド 1 0 0 が駆動期間であるか否かが判断される。すなわち、駆動休止期間が終了して、次の駆動信号が入力されたか否かが判断され、次の駆動
10 信号が入力されるまで、このステップS 1 0 8で待機している。

次の駆動信号のパルスが入力されるタイミングで、駆動信号の立ち上がりエッジに同期して駆動／検出切替信号が L o w レベルになると（ステップS 1 0 8で「y e s」）、切替手段 2 3 は、静電アクチュエータ 1 2 0 との接続を、吐出異常検出手段（検出回路） 1 0 から駆動回路 1 8 に切り
15 替えて（ステップS 1 0 9）、この吐出異常検出処理を終了する。

なお、図 2 4 に示すフローチャートでは、計測手段 1 7 が残留振動検出処理（残留振動検出手段 1 6）によって検出された残留振動波形から周期を計測する場合について示したが、本発明はこのような場合に限定されず、例えば、計測手段 1 7 は、残留振動検出処理において検出された残留振
20 動波形データから、残留振動波形の位相差や振幅などの計測を行ってもよい。

次に、図 2 4 に示すフローチャートのステップS 1 0 4における残留振動検出処理（サブルーチン）について説明する。図 2 5 は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。上述のように、切替手段 2 3 によって
25 、静電アクチュエータ 1 2 0 と発振回路 1 1 とを接続すると（図 2 4 のステップS 1 0 3）、発振回路 1 1 は、C R 発振回路を構成し、静電アクチ

ュエータ 120 の静電容量の変化（静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動）に基づいて、発振する（ステップ S201）。

上述のタイミングチャートなどに示すように、発振回路 11 の出力信号（パルス信号）に基づいて、F/V 変換回路 12 において、充電信号、ホールド信号及びクリア信号が生成され、これらの信号に基づいて F/V 変換回路 12 によって発振回路 11 の出力信号の周波数から電圧に変換する F/V 変換処理が行われ（ステップ S202）、F/V 変換回路 12 から振動板 121 の残留振動波形データが出力される。F/V 変換回路 12 から出力された残留振動波形データは、波形整形回路 15 のコンデンサ C3 により、DC 成分（直流成分）が除去され（ステップ S203）、オペアンプ 151 により、DC 成分が除去された残留振動波形（AC 成分）が増幅される（ステップ S204）。

増幅後の残留振動波形データは、所定の処理により波形整形され、パルス化される（ステップ S205）。すなわち、本実施形態では、比較器 152 において、直流電圧源 V_{ref2} によって設定された電圧値（所定の電圧値）とオペアンプ 151 の出力電圧とが比較される。比較器 152 は、この比較結果に基づいて、2 値化された波形（矩形波）を出力する。この比較器 152 の出力信号は、残留振動検出手段 16 の出力信号であり、吐出異常判定処理を行うために、計測手段 17 に出力され、この残留振動検出処理が終了する。

次に、図 24 に示すフローチャートのステップ S106 における吐出異常判定処理（サブルーチン）について説明する。図 26 は、制御部 6 及び判定手段 20 によって実行される吐出異常判定処理を示すフローチャートである。判定手段 20 は、上述の計測手段 17 によって計測された周期などの計測データ（計測結果）に基づいて、該当するインクジェットヘッド 100 からインク滴が正常に吐出したか否か、正常に吐出していない場合

、すなわち、吐出異常の場合にはその原因が何かを判定する。

まず、制御部 6 は、EEPROM 62 に保存されている残留振動の周期の所定の範囲 T_r 及び残留振動の周期の所定のしきい値 T_1 を判定手段 20 5 0 に出力する。残留振動の周期の所定の範囲 T_r は、正常吐出時の残留振動周期に対して、正常と判定できる許容範囲を持たせたものである。これらのデータは、判定手段 20 の図示しないメモリに格納され、以下の処理が実行される。

図 24 のステップ S 105 において計測手段 17 によって計測された計測結果が判定手段 20 に入力される（ステップ S 301）。ここで、本実施形態では、計測結果は、振動板 121 の残留振動の周期 T_w である。10

ステップ S 302 において、判定手段 20 は、残留振動の周期 T_w が存在するか否か、すなわち、吐出異常検出手段 10 によって残留振動波形データが得られなかったか否かを判定する。残留振動の周期 T_w が存在しないと判定された場合には、判定手段 20 は、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 は吐出異常検出処理においてインク滴を吐出していない未吐出ノズルであると判定する（ステップ S 306）。また、残留振動波形データが存在すると判定された場合には、続いて、ステップ S 303 15 において、判定手段 20 は、その周期 T_w が正常吐出時の周期と認められる所定の範囲 T_r 内にあるか否かを判定する。

20 残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r 内にあると判定された場合には、対応するインクジェットヘッド 100 からインク滴が正常に吐出されたことを意味し、判定手段 20 は、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 は正常にインク滴と吐出した（正常吐出）と判定する（ステップ S 307）。また、残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r 内ないと判定された場合には、続いて、ステップ S 304 において、判定手段 20 は、残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r よりも短いかなかを判定する。25

残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r よりも短いと判定された場合には、残留振動の周波数が高いことを意味し、上述のように、インクジェットヘッド 100 のキャビティ 141 内に気泡が混入しているものと考えられ、判定手段 20 は、そのインクジェットヘッド 100 のキャビティ 141
5 に気泡が混入しているもの（気泡混入）と判定する（ステップ S 308）。

また、残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r よりも長いと判定された場合には、続いて、判定手段 20 は、残留振動の周期 T_w が所定のしきい値 T_1 よりも長いかなかを判定する（ステップ S 305）。残留振動の周期
10 T_w が所定のしきい値 T_1 よりも長いと判定された場合には、残留振動が過減衰であると考えられ、判定手段 20 は、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 付近のインクが乾燥により増粘しているもの（乾燥）と判定する（ステップ S 309）。

そして、ステップ S 305 において、残留振動の周期 T_w が所定のしき
15 い値 T_1 よりも短いと判定された場合には、この残留振動の周期 T_w は、 $T_r < T_w < T_1$ を満たす範囲の値であり、上述のように、乾燥よりも周波数が高いノズル 110 の出口付近への紙粉付着であると考えられ、判定手段 20 は、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 出口付近に紙粉が付着しているもの（紙粉付着）と判定する（ステップ S 310）。

20 このように、判定手段 20 によって、対象となるインクジェットヘッド 100 の正常吐出あるいは吐出異常の原因などが判定されると（ステップ S 306～S 310）、その判定結果は、制御部 6 に出力され、この吐出異常判定処理を終了する。

次に、複数のインクジェットヘッド（液滴吐出ヘッド）100、すなわ
25 ち、複数のノズル 110 を備えるインクジェットプリンタ 1 を想定し、そのインクジェットプリンタ 1 における吐出選択手段（ノズルセクタ）1

8 2と、各インクジェットヘッド1 0 0の吐出異常検出・判定のタイミングについて説明する。

5 なお、以下では、説明を分かりやすくするため、印字手段3が備える複数のヘッドユニット3 5のうちの1つのヘッドユニット3 5について説明し、また、このヘッドユニット3 5は、5つのインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eを備える（すなわち、5つのノズル1 1 0を備える）ものとするが、本発明では、印字手段3が備えるヘッドユニット3 5の数量や、各ヘッドユニット3 5が備えるインクジェットヘッド1 0 0（ノズル1 1 0）の数量は、それぞれ、いくつであってもよい。

10 図2 7～図3 0は、吐出選択手段1 8 2を備えるインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定タイミングのいくつかの例を示すブロック図である。以下、各図の構成例を順次説明する。

15 図2 7は、複数（5つ）のインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段1 0が1つの場合）である。この図2 7に示すように、複数のインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eを有するインクジェットプリンタ1は、駆動波形を生成する駆動波形生成手段1 8 1と、いずれのノズル1 1 0からインク滴を吐出するかを選択することができる吐出選択手段1 8 2と、この吐出選択手段1 8 2によって選択され、駆動波形生成手段1 8 1によって駆動される複数の
20 インクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eとを備えている。なお、図2 7の構成では、上記以外の構成は図2、図1 6及び図2 3に示したものと同様であるため、その説明を省略する。

25 なお、本実施形態では、駆動波形生成手段1 8 1及び吐出選択手段1 8 2は、ヘッドドライバ3 3の駆動回路1 8に含まれるものとして説明するが（図2 7では、切替手段2 3を介して2つのブロックとして示しているが、一般的には、いずれもヘッドドライバ3 3内に構成される）、本発明

はこの構成に限定されず、例えば、駆動波形生成手段 181 は、ヘッドドライバ 33 とは独立した構成としてもよい。

この図 27 に示すように、吐出選択手段 182 は、シフトレジスタ 182a と、ラッチ回路 182b と、ドライバ 182c とを備えている。シフトレジスタ 182a には、図 2 に示すホストコンピュータ 8 から出力され、制御部 6 において所定の処理をされた印字データ（吐出データ）と、クロック信号（CLK）が順次入力される。この印字データは、クロック信号（CLK）の入力パルスに応じて（クロック信号の入力の度に）シフトレジスタ 182a の初段から順次後段側にシフトして入力され、各インクジェットヘッド 100a～100e に対応する印字データとしてラッチ回路 182b に出力される。なお、後述する吐出異常検出処理では、印字データではなくフラッシング（予備吐出）時の吐出データが入力されるが、この吐出データとは、すべてのインクジェットヘッド 100a～100e に対する印字データを意味している。なお、フラッシング時は、ラッチ回路 182b のすべての出力が吐出となる値に設定されるようにハード的に処理をしてもよい。

ラッチ回路 182b は、ヘッドユニット 35 のノズル 110 の数、すなわち、インクジェットヘッド 100 の数に対応する印字データがシフトレジスタ 182a に格納された後、入力されるラッチ信号によってシフトレジスタ 182a の各出力信号をラッチする。ここで、CLEAR 信号が入力された場合には、ラッチ状態が解除され、ラッチされていたシフトレジスタ 182a の出力信号は 0（ラッチの出力停止）となり、印字動作は停止される。CLEAR 信号が入力されていない場合には、ラッチされたシフトレジスタ 182a の印字データがドライバ 182c に出力される。シフトレジスタ 182a から出力される印字データがラッチ回路 182b によってラッチされた後、次の印字データをシフトレジスタ 182a に入力

し、印字タイミングに合わせてラッチ回路 1 8 2 b のラッチ信号を順次更新している。

ドライバ 1 8 2 c は、駆動波形生成手段 1 8 1 と各インクジェットヘッド 1 0 0 の静電アクチュエータ 1 2 0 とを接続するものであり、ラッチ回路 1 8 2 b から出力されるラッチ信号で指定（特定）された各静電アクチュエータ 1 2 0（インクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e のいずれかあるいはすべての静電アクチュエータ 1 2 0）に駆動波形生成手段 1 8 1 の出力信号（駆動信号）を入力し、それによって、その駆動信号（電圧信号）が静電アクチュエータ 1 2 0 の両電極間に印加される。

- 10 この図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 は、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e を駆動する 1 つの駆動波形生成手段 1 8 1 と、各インクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e のいずれかのインクジェットヘッド 1 0 0 に対して吐出異常（インク滴不吐出）を検出する吐出異常検出手段 1 0 と、この吐出異常検出手段 1 0 によって得られた吐出異常の原因などの判定結果を保存（格納）する記憶手段 6 2 と、駆動波形生成手段 1 8 1 と吐出異常検出手段 1 0 とを切り替える 1 つの切替手段 2 3 とを備えている。したがって、このインクジェットプリンタ 1 は、駆動波形生成手段 1 8 1 から入力される駆動信号に基づいて、ドライバ 1 8 2 c によって選択されたインクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e のうちの 1 つ又は
- 20 複数を駆動し、駆動／検出切替信号が吐出駆動動作後に切替手段 2 3 に入力されることによって、切替手段 2 3 が駆動波形生成手段 1 8 1 から吐出異常検出手段 1 0 にインクジェットヘッド 1 0 0 の静電アクチュエータ 1 2 0 との接続を切り替えた後、振動板 1 2 1 の残留振動波形に基づいて、吐出異常検出手段 1 0 によって、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 における吐出異常（インク滴不吐出）を検出し、吐出異常の場合
- 25 にはその原因を判定するものである。

そして、このインクジェットプリンタ 1 は、1つのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 について吐出異常を検出・判定すると、次に駆動波形生成手段 181 から入力される駆動信号に基づいて、次に指定されたインクジェットヘッド 100 のノズル 110 について吐出異常を検出・判定し、以下同様に、駆動波形生成手段 181 の出力信号によって駆動されるインクジェットヘッド 100 のノズル 110 についての吐出異常を順次検出・判定する。そして、上述のように、残留振動検出手段 16 が振動板 121 の残留振動波形を検出すると、計測手段 17 がその波形データに基づいて残留振動波形の周期などを計測し、判定手段 20 が、計測手段 17 の計測結果に基づいて、正常吐出か吐出異常か、及び、吐出異常（ヘッド異常）の場合には吐出異常の原因を判定して、記憶手段 62 にその判定結果を出力する。

このように、この図 27 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e の各ノズル 110 についてインク滴吐出駆動動作の際に順次吐出異常を検出・判定する構成としているので、吐出異常検出手段 10 と切替手段 23 とを 1 つずつ備えるだけでよく、吐出異常を検出・判定可能なインクジェットプリンタ 1 の回路構成をスケールダウンできるとともに、その製造コストの増加を防止することができる。

図 28 は、複数のインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段 10 の数がインクジェットヘッド 100 の数と同じ場合）である。この図 28 に示すインクジェットプリンタ 1 は、1つの吐出選択手段 182 と、5つの吐出異常検出手段 10 a ~ 10 e と、5つの切替手段 23 a ~ 23 e と、5つのインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e に共通の 1つの駆動波形生成手段 181 と、1つの記憶手段 62 とを備えている。なお、各構成要素は、図 27 の説明において既に上

述しているので、その説明を省略し、これらの接続について説明する。

図27に示す場合と同様に、吐出選択手段182は、ホストコンピュータ8から入力される印字データ（吐出データ）とクロック信号CLKに基づいて、各インクジェットヘッド100a～100eに対応する印字データ
5 タをラッチ回路182bにラッチし、駆動波形生成手段181からドライバ182cに入力される駆動信号（電圧信号）に応じて、印字データに対応するインクジェットヘッド100a～100eの静電アクチュエータ120を駆動させる。駆動／検出切替信号は、すべてのインクジェットヘッド100a～100eに対応する切替手段23a～23eにそれぞれ入力
10 され、切替手段23a～23eは、対応する印字データ（吐出データ）の有無にかかわらず、駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120に駆動信号を入力後、駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10a～10eにインクジェットヘッド100との接続を切り替える。

15 すべての吐出異常検出手段10a～10eにより、それぞれのインクジェットヘッド100a～100eの吐出異常を検出・判定した後、その検出処理で得られたすべてのインクジェットヘッド100a～100eの判定結果が、記憶手段62に出力され、記憶手段62は、各インクジェットヘッド100a～100eの吐出異常の有無及び吐出異常の原因を所定の
20 保存領域に格納する。

このように、この図28に示すインクジェットプリンタ1では、複数のインクジェットヘッド100a～100eの各ノズル110に対応して複数の吐出異常検出手段10a～10eを設け、それらに対応する複数の切替手段23a～23eによって切替動作を行って、吐出異常検出及びその
25 原因判定を行っているので、一度にすべてのノズル110について短時間に吐出異常検出及びその原因判定を行うことができる。

図 2 9 は、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段 1 0 の数がインクジェットヘッド 1 0 0 の数と同じであり、印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。この図 2 9 に示すインクジェットプリンタ 1 は、図 2 8 に示すインク
5 ジェットプリンタ 1 の構成に、切替制御手段 1 9 を追加（付加）したものである。本実施形態では、この切替制御手段 1 9 は、複数の AND 回路（論理積回路）AND a ～ AND e から構成され、各インクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e に入力される印字データと、駆動／検出切替信号とが入力されると、対応する切替手段 2 3 a ～ 2 3 e に H i g h レベルの出力
10 信号を出力するものである。なお、切替制御手段 1 9 は AND 回路（論理積回路）に限定されず、駆動するインクジェットヘッド 1 0 0 が選択されるラッチ回路 1 8 2 b の出力に一致した切替手段 2 3 が選択されるように構成されればよい。

各切替手段 2 3 a ～ 2 3 e は、切替制御手段 1 9 のそれぞれ対応する AND 回路 AND a ～ AND e の出力信号に基づいて、駆動波形生成手段 1
15 8 1 からそれぞれ対応する吐出異常検出手段 1 0 a ～ 1 0 e へ、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e の静電アクチュエータ 1 2 0 との接続を切り替える。具体的には、対応する AND 回路 AND a ～ AND e の出力信号が H i g h レベルであるとき、すなわち、駆動／検出切替信号が H i g h レベルの状態に対応するインクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1
20 0 0 e に入力される印字データがラッチ回路 1 8 2 b からドライバ 1 8 2 c に出力されている場合には、その AND 回路に対応する切替手段 2 3 a ～ 2 3 e は、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e への接続を、駆動波形生成手段 1 8 1 から吐出異常検出手段 1 0 a ～ 1 0 e に切り
25 替える。

印字データが入力されたインクジェットヘッド 1 0 0 に対応する吐出異

常検出手段 10 a ~ 10 e により、各インクジェットヘッド 100 の吐出異常の有無及び吐出異常の場合にはその原因を検出した後、その吐出異常検出手段 10 は、その検出処理で得られた判定結果を記憶手段 62 に出力する。記憶手段 62 は、このように入力された（得られた）1 又は複数の判定結果を所定の保存領域に格納する。

このように、この図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e の各ノズル 110 に対応して複数の吐出異常検出手段 10 a ~ 10 e を設け、それぞれのインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e に対応する印字データがホストコンピュータ 8 から制御部 6 を介して吐出選択手段 182 に入力されたときに、切替制御手段 19 によって指定された切替手段 23 a ~ 23 e のみが所定の切替動作を行って、インクジェットヘッド 100 の吐出異常検出及びその原因判定を行っているので、吐出駆動動作をしていないインクジェットヘッド 100 についてはこの検出・判定処理を行わない。したがって、このインクジェットプリンタ 1 によって、無駄な検出及び判定処理を回避することができる。

図 30 は、複数のインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段 10 の数がインクジェットヘッド 100 の数と同じであり、各インクジェットヘッド 100 を巡回して吐出異常検出を行う場合）である。この図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 は、図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 の構成において吐出異常検出手段 10 を 1 つとし、駆動／検出切替信号を走査する（検出・判定処理を実行するインクジェットヘッド 100 を 1 つずつ特定する）切替選択手段 19 a を追加したものである。

この切替選択手段 19 a は、図 29 に示す切替制御手段 19 に接続されるものであり、制御部 6 から入力される走査信号（選択信号）に基づいて

、複数のインクジェットヘッド100a～100eに対応するAND回路ANDa～ANDeへの駆動／検出切替信号の入力を走査する（選択して切り替える）セレクトである。この切替選択手段19aの走査（選択）順は、シフトレジスタ182aに入力される印字データの順、すなわち、複数のインクジェットヘッド100の吐出順であってもよいが、単純に複数のインクジェットヘッド100a～100eの順であってもよい。

走査順がシフトレジスタ182aに入力される印字データの順である場合、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに印字データが入力されると、その印字データはラッチ回路182bにラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライバ182cに出力される。印字データのシフトレジスタ182aへの入力、あるいはラッチ信号のラッチ回路182bへの入力に同期して、印字データに対応するインクジェットヘッド100を特定するための走査信号が切替選択手段19aに入力され、対応するAND回路に駆動／検出切替信号が出力される。なお、切替選択手段19aの出力端子は、非選択時にはLowレベルを出力する。

その対応するAND回路（切替制御手段19）は、ラッチ回路182bから入力された印字データと、切替選択手段19aから入力された駆動／検出切替信号とを論理積演算することにより、Highレベルの出力信号を対応する切替手段23に出力する。そして、切替制御手段19からHighレベルの出力信号が入力された切替手段23は、対応するインクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120への接続を、駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10に切り替える。

吐出異常検出手段10は、印字データが入力されたインクジェットヘッド100の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結果を記憶手段62に出力する。そして、記憶手段62は、このように入力された（得られた）判定結果を所定の保存領域に格納す

る。

また、走査順が単純なインクジェットヘッド100a~100eの順である場合、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに印字データが入力されると、その印字データはラッチ回路182bにラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライバ182cに出力される。印字データのシフトレジスタ182aへの入力、あるいはラッチ信号のラッチ回路182bへの入力に同期して、印字データに対応するインクジェットヘッド100を特定するための走査（選択）信号が切替選択手段19aに入力され、切替制御手段19の対応するAND回路に駆動／検出切替信号が出力される。

ここで、切替選択手段19aに入力された走査信号により定められたインクジェットヘッド100に対する印字データがシフトレジスタ182aに入力されたときには、それに対応するAND回路（切替制御手段19）の出力信号がHighレベルとなり、切替手段23は、対応するインクジェットヘッド100への接続を、駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10に切り替える。しかしながら、上記印字データがシフトレジスタ182aに入力されないときには、AND回路の出力信号はLowレベルであり、対応する切替手段23は、所定の切替動作を実行しない。したがって、切替選択手段19aの選択結果と切替制御手段19によって指定された結果との論理積に基づいて、インクジェットヘッド100の吐出異常検出処理が行われる。

切替手段23によって切替動作が行われた場合には、上記と同様に、吐出異常検出手段10は、印字データが入力されたインクジェットヘッド100の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結果を記憶手段62に出力する。そして、記憶手段62は、このように入力された（得られた）判定結果を所定の保存領域に格納する。

なお、切替選択手段19aで特定されたインクジェットヘッド100に

対する印字データがないときには、上述のように、対応する切替手段 2 3 が切替動作を実行しないので、吐出異常検出手段 1 0 による吐出異常検出処理を実行する必要はないが、そのような処理が実行されてもよい。切替動作が行われずに吐出異常検出処理が実行された場合、吐出異常検出手段 5 1 0 の判定手段 2 0 は、図 2 6 のフローチャートに示すように、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 を未吐出ノズルであると判定し（ステップ S 3 0 6）、その判定結果を記憶手段 6 2 の所定の保存領域に格納する。

このように、この図 3 0 に示すインクジェットプリンタ 1 では、図 2 8 10 又は図 2 9 に示すインクジェットプリンタ 1 とは異なり、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e の各ノズル 1 1 0 に対して 1 つの吐出異常検出手段 1 0 のみを設け、それぞれのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e に対応する印字データがホストコンピュータ 8 から制御部 6 を介して吐出選択手段 1 8 2 に入力され、それと同時に走査（選択）信号により 15 特定されて、その印字データに応じて吐出駆動動作をするインクジェットヘッド 1 0 0 に対応する切替手段 2 3 のみが切替動作を行って、対応するインクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常検出及びその原因判定を行っている。一度に大量の検出結果を処理することがなく制御部 6 の CPU 6 1 への負担を軽減することができる。また、吐出異常検出手段 1 0 が吐 20 出動作とは別にノズルの状態を巡回しているため、駆動印字中でも 1 ノズル毎に吐出の異常を把握することができ、ヘッドユニット 3 5 全体のノズル 1 1 0 の状態を知ることができる。これにより、例えば、定期的に吐出異常の検出を行っているために、印刷停止中に 1 ノズル毎に吐出の異常を検出する工程を少なくすることができる。以上から、効率的にインクジェ 25 ャットヘッド 1 0 0 の吐出異常検出及びその原因判定を行うことができる。

また、図 2 8 又は図 2 9 に示すインクジェットプリンタ 1 とは異なり、

図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 は、吐出異常検出手段 10 を 1 つのみ備えていればよいので、図 28 及び図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 に比べ、インクジェットプリンタ 1 の回路構成をスケールダウンすることができるとともに、その製造コストの増加を防止することができる。

次に、図 27 ～図 30 に示すプリンタ 1 の動作、すなわち、複数のインクジェットヘッド 100 を備えるインクジェットプリンタ 1 における吐出異常検出処理（主に、検出タイミング）について説明する。吐出異常検出・判定処理（多ノズルにおける処理）は、各インクジェットヘッド 100 の静電アクチュエータ 120 がインク滴吐出動作を行ったときの振動板 121 の残留振動を検出し、その残留振動の周期に基づいて、該当するインクジェットヘッド 100 に対し吐出異常（ドット抜け、インク滴不吐出）が生じているか否か、ドット抜け（インク滴不吐出）が生じた場合には、その原因が何であるかを判定している。このように、本発明では、インクジェットヘッド 100 によるインク滴（液滴）の吐出動作が行われれば、これらの検出・判定処理を実行できるが、インクジェットヘッド 100 がインク滴を吐出するのは、実際に記録用紙 P に印刷（プリント）している場合だけでなく、フラッシング動作（予備吐出あるいは予備的吐出）をしている場合もある。以下、この 2 つの場合について、吐出異常検出・判定処理（多ノズル）を説明する。

ここで、フラッシング（予備吐出）処理とは、図 1 では図示していないキャップの装着時や、記録用紙 P（メディア）にインク滴（液滴）がかからない場所において、ヘッドユニット 35 のすべてのあるいは対象となるノズル 110 からインク滴を吐出するヘッドクリーニング動作である。このフラッシング処理（フラッシング動作）は、例えば、ノズル 110 内のインク粘度を適正範囲の値に保持するために、定期的にキャビティ 141

内のインクを排出する際に実施したり、あるいは、インク増粘時の回復動作としても実施したりされる。さらに、フラッシング処理は、インクカートリッジ 3 1 を印字手段 3 に装着した後に、インクを各キャビティ 1 4 1 に初期充填する場合にも実施される。

- 5 また、ノズルプレート（ノズル面） 1 5 0 をクリーニングするためにワイピング処理（印字手段 3 のヘッド面に付着している付着物（紙粉やごみなど）を、図 1 では図示していないワイパで拭き取る処置）を行う場合があるが、このときノズル 1 1 0 内が負圧になって、他の色のインク（他の種類の液滴）を引込んでしまう可能性がある。そのため、ワイピング処理
- 10 後に、ヘッドユニット 3 5 のすべてのノズル 1 1 0 から一定量のインク滴を吐出させるためにもフラッシング処理が実施される。さらに、フラッシング処理は、ノズル 1 1 0 のメニスカスの状態を正常に保持して良好な印字を確保するためにも適時に実施され得る。

- 15 まず、図 3 1 ～図 3 3 に示すフローチャートを参照して、フラッシング処理時における吐出異常検出・判定処理について説明する。なお、これらのフローチャートは、図 2 7 ～図 3 0 のブロック図を参照しながら説明する（以下、印字動作時においても同様）。図 3 1 は、図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

- 20 所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ 1 のフラッシング処理が実行されるとき、この図 3 1 に示す吐出異常検出・判定処理が実行される。制御部 6 は、吐出選択手段 1 8 2 のシフトレジスタ 1 8 2 a に 1 ノズル分の吐出データを入力し（ステップ S 4 0 1）、ラッチ回路 1 8 2 b にラッチ信号が入力されて（ステップ S 4 0 2）、この吐出データがラ
- 25 ッチされる。そのとき、切替手段 2 3 は、その吐出データの対象であるインクジェットヘッド 1 0 0 の静電アクチュエータ 1 2 0 と駆動波形生成手

段 1 8 1 とを接続する（ステップ S 4 0 3）。

そして、吐出異常検出手段 1 0 によって、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド 1 0 0 に対して、図 2 4 のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップ S 4 0 4）。ステップ S 4 0 5
5 において、制御部 6 は、吐出選択手段 1 8 2 に出力した吐出データに基づいて、図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 のすべてのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e のノズル 1 1 0 について吐出異常検出・判定処理が終了したか否かを判断する。そして、すべてのノズル 1 1 0 についてこれらの処理が終わっていないと判断されるときには、制御部 6 は、シフトレジスタ 1 8 2 a に次のインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 に対応する吐出データを入力し（ステップ S 4 0 6）、ステップ S 4 0 2 に移行して同様の処理を繰り返す。
10

また、ステップ S 4 0 5 において、すべてのノズル 1 1 0 について上述の吐出異常検出及び判定処理が終わったと判断される場合には、制御部 6
15 は、ラッチ回路 1 8 2 b に C L E A R 信号を入力し、ラッチ回路 1 8 2 b のラッチ状態を解除して、図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 における吐出異常検出・判定処理を終了する。

上述のように、この図 2 7 に示すプリンタ 1 における吐出異常検出・判定処理では、1 つの吐出異常検出手段 1 0 と 1 つの切替手段 2 3 とから検出回路が構成されているので、吐出異常検出処理及び判定処理は、インク
20 ジェットヘッド 1 0 0 の数だけ繰り返されるが、吐出異常検出手段 1 0 を構成する回路はそれほど大きくならないという効果を有する。

次いで、図 3 2 は、図 2 8 及び図 2 9 に示すインクジェットプリンタ 1 のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。図 2 8 に示すインクジェットプリンタ 1 と図 2 9 に示すインクジェットプリンタ 1 とは回路構成が若干異なるが、吐出異常検出手段
25

10及び切替手段23の数が、インクジェットヘッド100の数に対応する（同じである）点で一致している。そのため、フラッシング動作時における吐出異常検出・判定処理は、同様のステップから構成される。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング
5 処理が実行されるとき、制御部6は、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに全ノズル分の吐出データを入力し（ステップS501）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS502）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段23a～23eは、すべてのインクジェットヘッド100a～100eと駆動波形生成手段181
10 とをそれぞれ接続する（ステップS503）。

そして、それぞれのインクジェットヘッド100a～100eに対応する吐出異常検出手段10a～10eによって、インク吐出動作を行ったすべてのインクジェットヘッド100に対して、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が並列的に実行される（ステップS504）
15 。この場合、すべてのインクジェットヘッド100a～100eに対応する判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

そして、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている
20 吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS505）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図28及び図29に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理及び判定処理を終了する。

上述のように、この図28及び図29に示すプリンタ1における処理で
25 は、インクジェットヘッド100a～100eに対応する複数（この実施形態では5つ）の吐出異常検出手段10と複数の切替手段23とから検出

及び判定回路が構成されているので、吐出異常検出・判定処理は、一度にすべてのノズル 1 1 0 について短時間に実行され得るという効果を有する。

5 次いで、図 3 3 は、図 3 0 に示すインクジェットプリンタ 1 のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。以下同様に、図 3 0 に示すインクジェットプリンタ 1 の回路構成を用いて、フラッシング動作時における吐出異常検出処理及び原因判定処理について説明する。

10 所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ 1 のフラッシング処理が実行されるとき、まず、制御部 6 は、走査信号を切替選択手段（セクタ） 1 9 a に出力し、この切替選択手段 1 9 a 及び切替制御手段 1 9 により、最初の切替手段 2 3 a 及びインクジェットヘッド 1 0 0 a を設定（特定）する（ステップ S 6 0 1）。そして、吐出選択手段 1 8 2 のシフトレジスタ 1 8 2 a に全ノズル分の吐出データを入力し（ステップ S 6 0 2）、ラッチ回路 1 8 2 b にラッチ信号が入力されて（ステップ S 6 0 3）
15 この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段 2 3 a は、インクジェットヘッド 1 0 0 a の静電アクチュエータ 1 2 0 と駆動波形生成手段 1 8 1 とを接続している（ステップ S 6 0 4）。

20 そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド 1 0 0 a に対して、図 2 4 のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップ S 6 0 5）。この場合、図 2 4 のステップ S 1 0 3 において、切替選択手段 1 9 a の出力信号である駆動／検出切替信号と、ラッチ回路 1 8 2 b から出力された吐出データとが AND 回路 AND a に入力され、AND 回路 AND a の出力信号が H i g h レベルとなることにより、切替
25 手段 2 3 a は、インクジェットヘッド 1 0 0 a の静電アクチュエータ 1 2 0 と吐出異常検出手段 1 0 とを接続する。そして、図 2 4 のステップ S 1

06において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100（ここでは、100a）と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

- 5 ステップS606において、制御部6は、吐出異常検出・判定処理がすべてのノズルに対して終了したか否かを判断する。そして、まだすべてのノズル110について吐出異常検出・判定処理が終了していないと判断された場合には、制御部6は、走査信号を切替選択手段（セクタ）19aに出力し、この切替選択手段19a及び切替制御手段19により、次の切
- 10 替手段23b及びインクジェットヘッド100bを設定（特定）し（ステップS607）、ステップS603に移行して、同様の処理を繰り返す。
- 以下、すべてのインクジェットヘッド100について吐出異常検出・判定処理が終了するまでこのループを繰り返す。

- また、ステップS606において、すべてのノズル110について吐出
- 15 異常検出処理及び判定処理が終了したと判断される場合には、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS609）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図
- 30に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理及び判定
- 20 処理を終了する。

- 上述のように、図30に示すインクジェットプリンタ1における処理では、複数の切替手段23と1つの吐出異常検出手段10から検出回路が構成され、切替選択手段（セクタ）19aの走査信号により特定され、吐出データに応じて吐出駆動をするインクジェットヘッド100に対応する
- 25 切替手段23のみが切替動作を行って、対応するインクジェットヘッド100の吐出異常検出及び原因判定を行っているので、より効率的にインク

ジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常検出及び原因判定を行うことができる。

5 なお、このフローチャートのステップ S 6 0 2 では、シフトレジスタ 1 8 2 b にすべてのノズル 1 1 0 に対応する吐出データを入力しているが、図 3 1 に示すフローチャートのように、切替選択手段 1 9 a によるインク
10 ジェットヘッド 1 0 0 の走査順に合わせて、シフトレジスタ 1 8 2 a に入力する吐出データを対応する 1 つのインクジェットヘッド 1 0 0 に入力し、1 ノズル 1 1 0 ずつ吐出異常検出・判定処理を行ってもよい。

15 次に、図 3 4 及び図 3 5 に示すフローチャートを参照して、印字動作時におけるインクジェットプリンタ 1 の吐出異常検出・判定処理について説明する。図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 においては、主に、フラ
20 ッシング動作時における吐出異常検出処理及び判定処理に適しているので、印字動作時のフローチャート及びその動作説明を省略するが、この図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 においても印字動作時に吐出異常検出・判定処理が行われてもよい。

25 図 3 4 は、図 2 8 及び図 2 9 に示すインクジェットプリンタ 1 の印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホ
30 ストコンピュータ 8 からの印刷（印字）指示により、このフローチャートの処理が実行（開始）される。制御部 6 を介してホストコンピュータ 8 から印字データが吐出選択手段 1 8 2 のシフトレジスタ 1 8 2 a に入力され
35 ると（ステップ S 7 0 1）、ラッチ回路 1 8 2 b にラッチ信号が入力されて（ステップ S 7 0 2）、その印字データがラッチされる。このとき、切
40 替手段 2 3 a ~ 2 3 e は、すべてのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e と駆動波形生成手段 1 8 1 とを接続している（ステップ S 7 0 3）。

45 そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド 1 0 0 に対応する吐出異常検出手段 1 0 は、図 2 4 のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理を実行する（ステップ S 7 0 4）。この場合、各インクジェッ
50

トヘッド１００に対応するそれぞれの判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド１００と関連付けられて、記憶手段６２の所定の格納領域に保存される。

ここで、図２８に示すインクジェットプリンタ１の場合には、切替手段
5 ２３ａ～２３ｅは、制御部６から出力される駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェットヘッド１００ａ～１００ｅを吐出異常検出手段１０ａ～１０ｅに接続する（図２４のステップＳ１０３）。そのため、印字データの存在しないインクジェットヘッド１００では、静電アクチュエータ１
10 ２０が駆動していないので、吐出異常検出手段１０の残留振動検出手段１
６は、振動板１２１の残留振動波形を検出しない。一方、図２９に示すインクジェットプリンタ１の場合には、切替手段２３ａ～２３ｅは、制御部
６から出力される駆動／検出切替信号と、ラッチ回路１８２ｂから出力さ
れる印字データとが入力されるＡＮＤ回路の出力信号に基づいて、印字デ
ータの存在するインクジェットヘッド１００を吐出異常検出手段１０に接
15 続する（図２４のステップＳ１０３）。

ステップＳ７０５において、制御部６は、インクジェットプリンタ１の
印字動作が終了したか否かを判断する。そして、印字動作が終わってい
ないと判断されるときには、制御部６は、ステップＳ７０１に移行して、次
の印字データをシフトレジスタ１８２ａに入力し、同様の処理を繰り返す
20 。また、印字動作が終了したと判断されるときには、吐出選択手段１８２
のラッチ回路１８２ｂにラッチされている吐出データをクリアするために
、制御部６は、ＣＬＥＡＲ信号をラッチ回路１８２ｂに入力して（ステッ
プＳ７０７）、ラッチ回路１８２ｂのラッチ状態を解除して、図２８及び
図２９に示すインクジェットプリンタ１における吐出異常検出処理及び判
25 定処理を終了する。

上述のように、図２８及び図２９に示すインクジェットプリンタ１は、

複数の切替手段 23 a ~ 23 e と、複数の吐出異常検出手段 10 a ~ 10 e とを備え、一度にすべてのインクジェットヘッド 100 に対して吐出異常検出・判定処理を行っているので、これらの処理を短時間に行うことができる。また、図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 は、切替制御手段

5 19、すなわち、駆動／検出切替信号と印字データとを論理積演算する AND 回路 AND a ~ AND e を更に備え、印字動作を行うインクジェットヘッド 100 のみに対して切替手段 23 による切替動作を行っているので、無駄な検出を行うことなく、吐出異常検出処理及び判定処理を行うことができる。

- 10 次いで、図 35 は、図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 の印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホストコンピュータ 8 からの印刷指示により、図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 においてこのフローチャートの処理が実行される。まず、切替選択手段 19 a は、最初の切替手段 23 a 及びインクジェットヘッド 100
- 15 a を予め設定（特定）しておく（ステップ S 801）。

制御部 6 を介してホストコンピュータ 8 から印字データが吐出選択手段 182 のシフトレジスタ 182 a に入力されると（ステップ S 802）、ラッチ回路 182 b にラッチ信号が入力されて（ステップ S 803）、その印字データがラッチされる。ここで、切替手段 23 a ~ 23 e は、この

20 段階では、すべてのインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e と駆動波形生成手段 181（吐出選択手段 182 のドライバ 182 c）とを接続している（ステップ S 804）。

そして、制御部 6 は、インクジェットヘッド 100 a に印字データがある場合には、切替選択手段 19 a によって吐出動作後静電アクチュエータ

25 120 が吐出異常検出手段 10 に接続され（図 24 のステップ S 103）、図 24（図 25）のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理を実

行する（ステップS 8 0 5）。そして、図 2 4 のステップS 1 0 6において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド1 0 0（ここでは、1 0 0 a）と関連付けられて、記憶手段6 2の所定の格納領域に保存される（図 2 4 のステップS 1 0 7）。

- 5 ステップS 8 0 6において、制御部6は、すべてのノズル1 1 0（すべてのインクジェットヘッド1 0 0）について上述の吐出異常検出・判定処理を終了したか否かを判断する。そして、すべてのノズル1 1 0について上記処理が終了したと判断される場合には、制御部6は、走査信号に基づいて、また最初のノズル1 1 0に対応する切替手段2 3 aを設定し（ステップS 8 0 8）、すべてのノズル1 1 0について上記処理が終了していないと判断される場合には、次のノズル1 1 0に対応する切替手段2 3 bを設定する（ステップS 8 0 7）。
- 10

- ステップS 8 0 9において、制御部6は、ホストコンピュータ8から指示された所定の印字動作が終了したか否かを判断する。そして、まだ印字動作が終了していないと判断された場合には、次の印字データがシフトレジスタ1 8 2 aに入力され（ステップS 8 0 2）、同様の処理を繰り返す。印字動作が終了したと判断された場合には、吐出選択手段1 8 2のラッチ回路1 8 2 bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路1 8 2 bに入力して（ステップS 8 1 0）、ラッチ回路1 8 2 bのラッチ状態を解除して、図 3 0に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定処理を終了する。
- 15
- 20

- 以上のように、本発明の液滴吐出装置（インクジェットプリンタ1）は、振動板1 2 1と、振動板1 2 1を変位させる静電アクチュエータ1 2 0と、内部に液体が充填され、振動板1 2 1の変位により、該内部の圧力が変化（増減）されるキャビティ1 4 1と、キャビティ1 4 1に連通し、キャビティ1 4 1内の圧力の変化（増減）により液体を液滴として吐出する
- 25

ノズル 1 1 0 とを有するインクジェットヘッド（液滴吐出ヘッド） 1 0 0 を複数個備え、さらに、これらの静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動する駆動波形生成手段 1 8 1 と、複数のノズル 1 1 0 のうちいずれのノズル 1 1 0 から液滴を吐出するかを選択する吐出選択手段 1 8 2 と、振動板 1 2 1
5 の残留振動を検出し、この検出された振動板 1 2 1 の残留振動に基づいて、液滴の吐出の異常を検出する 1 つ又は複数の吐出異常検出手段 1 0 と、静電アクチュエータ 1 2 0 の駆動による液滴の吐出動作後、駆動／検出切替信号や印字データ、あるいは走査信号に基づいて、静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動波形生成手段 1 8 1 から吐出異常検出手段 1 0 に切り替える
10 1 つ又は複数の切替手段 2 3 とを備え、一度（並列的）にあるいは順次に複数のノズル 1 1 0 の吐出異常を検出することとした。

したがって、本発明の液滴吐出装置及び液滴吐出ヘッドの吐出異常検出・判定方法によって、吐出異常検出及びその原因判定を短時間に行うことができるとともに、吐出異常検出手段 1 0 を含む検出回路の回路構成をスケールダウンすることができ、液滴吐出装置の製造コストの増加を防止することができる。また、静電アクチュエータ 1 2 0 の駆動後、吐出異常検
15 出手段 1 0 に切り替えて吐出異常検出及び原因判定を行っているので、アクチュエータの駆動に影響を与えることがなく、それによって、本発明の液滴吐出装置のスループットを低下又は悪化させることがない。また、所
20 定の構成要素を備えている既存の液滴吐出装置（インクジェットプリンタ）に、吐出異常検出手段 1 0 を装備することも可能である。

また、本発明の液滴吐出装置は、上記構成と異なり、複数の切替手段 2 3 と、切替制御手段 1 9 と、1 つあるいはノズル 1 1 0 の数量と対応する複数の吐出異常検出手段 1 0 とを備え、駆動／検出切替信号及び吐出デ
25 タ（印字データ）、あるいは、走査信号、駆動／検出切替信号及び吐出データ（印字データ）に基づいて、対応する静電アクチュエータ 1 2 0 を駆

動波形生成手段 1 8 1 又は吐出選択手段 1 8 2 から吐出異常検出手段 1 0 に切り替えて、吐出異常検出及び原因判定を行うこととした。

したがって、本発明の液滴吐出装置によって、吐出データ（印字データ）が入力されていない、すなわち、吐出駆動動作をしていない静電アクチュエータ 1 2 0 に対応する切替手段は切替動作を行わないので、無駄な検出・判定処理を回避することができる。また、切替選択手段 1 9 a を利用する場合には、液滴吐出装置は、1 つの吐出異常検出手段 1 0 のみを備えていればよいので、液滴吐出装置の回路構成をスケールダウンすることができる。また、液滴吐出装置の製造コストの増加を防止することができる。

次に、本発明の液滴吐出装置におけるインクジェットヘッド 1 0 0（ヘッドユニット 3 5）に対し、吐出異常（ヘッド異常）の原因を解消させる回復処理を実行する構成（回復手段 2 4）について説明する。図 3 6 は、図 1 に示すインクジェットプリンタ 1 の上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。この図 3 6 に示すインクジェットプリンタ 1 は、図 1 の斜視図で示した構成以外に、インク滴不吐出（ヘッド異常）の回復処理を実行するためのワイパ 3 0 0 とキャップ 3 1 0 とを備える。

回復手段 2 4 が実行する回復処理としては、各インクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 から液滴を予備的に吐出するフラッシング処理と、後述するワイパ 3 0 0（図 3 7 参照）によるワイピング処理と、後述するチューブポンプ 3 2 0 によるポンピング処理（ポンプ吸引処理）が含まれる。すなわち、回復手段 2 4 は、チューブポンプ 3 2 0 及びそれを駆動するパルスモータと、ワイパ 3 0 0 及びワイパ 3 0 0 の上下動駆動機構と、キャップ 3 1 0 の上下動駆動機構（図示せず）とを備え、フラッシング処理においてはヘッドドライバ 3 3 及びヘッドユニット 3 5 などが、また、ワイピング処理においてはキャリッジモータ 4 1 などが回復手段 2 4 の一部

として機能する。フラッシング処理については上述しているので、以降、ワイピング処理及びポンピング処理について説明する。

ここで、ワイピング処理とは、ヘッドユニット 3 5 のノズルプレート 1 5 0 (ノズル面) に付着した紙粉などの異物をワイパ 3 0 0 により拭き取る処理のことをいう。また、ポンピング処理 (ポンプ吸引処理) とは、後述するチューブポンプ 3 2 0 を駆動して、ヘッドユニット 3 5 の各ノズル 1 1 0 から、キャビティ 1 4 1 内のインクを吸引して排出する処理をいう。このように、ワイピング処理は、上述のようなインクジェットヘッド 1 0 0 の液滴の吐出異常の原因の 1 つである紙粉付着の状態における回復処理として適切な処理である。また、ポンプ吸引処理は、前述のフラッシング処理では取り除けないキャビティ 1 4 1 内の気泡を除去し、あるいは、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥により又はキャビティ 1 4 1 内のインクが経年劣化により増粘した場合に、増粘したインクを除去する回復処理として適切な処理である。なお、それほど増粘が進んでおらず粘度がそれほど大きくない場合には、上述のフラッシング処理による回復処理も行われ得る。この場合、排出するインク量が少ないので、スループットやランニングコストを低下させずに適切な回復処理を行うことができる。

複数のヘッドユニット 3 5 は、キャリッジ 3 2 に搭載され、2 本のキャリッジガイド軸 4 2 2 にガイドされてキャリッジモータ 4 1 により、図中その上端に備えられた連結部 3 4 を介してタイミングベルト 4 2 1 に連結して移動する。キャリッジ 3 2 に搭載されたヘッドユニット 3 5 は、キャリッジモータ 4 1 の駆動により移動するタイミングベルト 4 2 1 を介して (タイミングベルト 4 2 1 に連動して) 主走査方向に移動可能である。なお、キャリッジモータ 4 1 は、タイミングベルト 4 2 1 を連続的に回転させるためのプーリの役割を果たし、他端側にも同様にプーリ 4 4 が備えられている。

また、キャップ 3 1 0 は、ヘッドユニット 3 5 のノズルプレート 1 5 0
(図 5 参照) のキャッピングを行うためのものである。キャップ 3 1 0 に
は、その底部側面に孔が形成され、後述するように、チューブポンプ 3 2
0 の構成要素である可撓性のチューブ 3 2 1 が接続されている。なお、チ
5 ューブポンプ 3 2 0 については、図 3 9 において後述する。

記録 (印字) 動作時には、所定のインクジェットヘッド 1 0 0 (液滴吐
出ヘッド) の静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動しながら、記録用紙 P は副
走査方向、すなわち、図 3 6 中下方に移動し、印字手段 3 は、主走査方向
、すなわち、図 3 6 中左右に移動することにより、インクジェットプリン
10 タ (液滴吐出装置) 1 は、ホストコンピュータ 8 から入力された印刷デー
タ (印字データ) に基づいて所定の画像などを記録用紙 P に印刷 (記録)
する。

図 3 7 は、図 3 6 に示すワイパ 3 0 0 と印字手段 3 (ヘッドユニット 3
5) との位置関係を示す図である。この図 3 7 において、印字手段 3 (ヘ
15 ッドユニット 3 5) とワイパ 3 0 0 は、図 3 6 に示すインクジェットプリ
ンタ 1 の図中下側から上側を見た場合の側面図の一部として示される。ワ
イパ 3 0 0 は、図 3 7 (a) に示すように、印字手段 3 のノズル面、すな
わち、ヘッドユニット 3 5 のノズルプレート 1 5 0 と当接可能なように、
上下移動可能に配置される。

20 ここで、ワイパ 3 0 0 を利用する回復処理であるワイピング処理につい
て説明する。ワイピング処理を行う際、図 3 7 (a) に示すように、ノズ
ル面 (ノズルプレート 1 5 0) よりもワイパ 3 0 0 の先端が上側に位置す
るように図示しない駆動装置によってワイパ 3 0 0 は上方に移動される。
この場合において、キャリッジモータ 4 1 を駆動して図中左方向 (矢印の
25 方向) に印字手段 3 (ヘッドユニット 3 5) を移動させると、ワイピング
部材 3 0 1 がノズルプレート 1 5 0 (ノズル面) に当接することになる。

なお、ワイピング部材 3 0 1 は可撓性のゴム部材等から構成されるので、図 3 7 (b) に示すように、ワイピング部材 3 0 1 のノズルプレート 1 5 0 と当接する先端部分は撓み、その先端部によってノズルプレート 1 5 0 (ノズル面) の表面をクリーニング (拭き掃除) する。これにより、ノズルプレート 1 5 0 (ノズル面) に付着した紙粉などの異物 (例えば、紙粉、空気中に浮遊するごみ、ゴムの切れ端など) を除去することができる。また、このような異物の付着状態に応じて (異物が多く付着している場合には)、印字手段 3 (ヘッドユニット 3 5) にワイパ 3 0 0 の上方を往復移動させることによって、ワイピング処理を複数回実施することもできる。

図 3 8 は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニット 3 5 と、キャップ 3 1 0 及びポンプ 3 2 0 との関係を示す図である。チューブ 3 2 1 は、ポンピング処理 (ポンプ吸引処理) におけるインク排出路を形成するものであり、その一端は、上述のように、キャップ 3 1 0 の底部に接続され、他端は、チューブポンプ 3 2 0 を介して排インクカートリッジ 3 4 0 に接続されている。

キャップ 3 1 0 の内部底面には、インク吸収体 3 3 0 が配置されている。このインク吸収体 3 3 0 は、ポンプ吸引処理やフラッシング処理においてインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 から吐出されるインクを吸収して、一時貯蔵する。なお、インク吸収体 3 3 0 によって、キャップ 3 1 0 内へのフラッシング動作時に、吐出された液滴が跳ね返ってノズルプレート 1 5 0 を汚すことを防止することができる。

図 3 9 は、図 3 8 に示すチューブポンプ 3 2 0 の構成を示す概略図である。この図 3 9 (B) に示すように、チューブポンプ 3 2 0 は、回転式ポンプであり、回転体 3 2 2 と、その回転体 3 2 2 の円周部に配置された 4 つのローラ 3 2 3 と、ガイド部材 3 5 0 とを備えている。なお、ローラ 3

23は、回転体322により支持されており、ガイド部材350のガイド351に沿って円弧状に載置された可撓性のチューブ321を加圧するものである。

このチューブポンプ320は、軸322aを中心にして回転体322を
5 図39に示す矢印X方向に回転させることにより、チューブ321に当接している1つ又は2つのローラ323が、Y方向に回転しながら、ガイド部材350の円弧状のガイド351に載置されたチューブ321を順次加圧する。これにより、チューブ321が変形し、このチューブ321内に発生した負圧により、各インクジェットヘッド100のキャビティ141
10 内のインク（液状材料）がキャップ310を介して吸引され、気泡が混入し、あるいは乾燥により増粘した不要なインクがノズル110を介して、インク吸収体330に排出され、このインク吸収体330に吸収された排インクがチューブポンプ320を介して排インクカートリッジ340（図38参照）に排出される。

15 なお、このチューブポンプ320は、図示しないパルスモータなどのモータにより駆動される。パルスモータは、制御部6により制御される。チューブポンプ320の回転制御に対する駆動情報、例えば、回転速度、回転数が記述されたルックアップテーブル、シーケンス制御が記述された制御プログラムなどは、制御部6のPROM64などに格納されており、
20 これらの駆動情報に基づいて、制御部6のCPU61によってチューブポンプ320の制御が行われている。

次に、回復手段24の動作（吐出異常回復処理）を説明する。図40は、本発明のインクジェットプリンタ1（液滴吐出装置）における吐出異常回復処理を示すフローチャートである。上述の吐出異常検出・判定処理（
25 図24のフローチャート参照）において吐出異常のノズル110が検出され、その原因が判定されると、印刷動作（印字動作）などを行っていない

所定のタイミングで、印字手段 3 が所定の待機領域（例えば、図 3 6 において印字手段 3（ヘッドユニット 3 5）のノズルプレート 1 5 0 をキャップ 3 1 0 で覆う位置、あるいは、ワイパ 3 0 0 によるワイピング処理を実施可能な位置）まで移動されて、吐出異常回復処理が実行される。

- 5 まず、制御部 6 は、図 2 4 のステップ S 1 0 7 において制御部 6 の E E P R O M 6 2 に保存された各ノズル 1 1 0 に対応する判定結果（ここで、この判定結果は、各ノズル 1 1 0 に限定した内容の判定結果ではなく、各インクジェットヘッド 1 0 0 に対するものである。そのため、以下において、吐出異常のノズル 1 1 0 とは、吐出異常が発生したインクジェットヘッド 1 0 0 をも意味する。）を読み出す（ステップ S 9 0 1）。ステップ
- 10 S 9 0 2 において、制御部 6 は、この読み出した判定結果に吐出異常のノズル 1 1 0 があるか否かを判定する。そして、吐出異常のノズル 1 1 0 がないと判定された場合、すなわち、すべてのノズル 1 1 0 から正常に液滴が吐出された場合には、そのまま、この吐出異常回復処理を終了する。
- 15 一方、いずれかのノズル 1 1 0 が吐出異常であったと判定された場合には、ステップ S 9 0 3 において、制御部 6 は、その吐出異常と判定されたノズル 1 1 0 が紙粉付着であるか否かを判定する。そして、そのノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着していないと判定された場合には、ステップ
- 20 S 9 0 5 に移行し、紙粉が付着していると判定された場合には、上述のワイパ 3 0 0 によるノズルプレート 1 5 0 へのワイピング処理を実行する（ステップ S 9 0 4）。

- ステップ S 9 0 5 において、続いて、制御部 6 は、上記吐出異常と判定されたノズル 1 1 0 が気泡混入であるか否かを判定する。そして、気泡混入であると判定された場合には、制御部 6 は、すべてのノズル 1 1 0 に対してチューブポンプ 3 2 0 によるポンプ吸引処理を実行し（ステップ S 9
- 25 0 6）、この吐出異常回復処理を終了する。一方、気泡混入でないと判定

された場合には、制御部 6 は、上記計測手段 1 7 によって計測された振動板 1 2 1 の残留振動の周期の長短に基づいて、チューブポンプ 3 2 0 によるポンプ吸引処理又は吐出異常と判定されたノズル 1 1 0 のみもしくはすべてのノズル 1 1 0 に対するフラッシング処理を実行し（ステップ S 9 0 5 7）、この吐出異常回復処理を終了する。

さて、以上説明したような本発明のインクジェットプリンタ 1 では、ヘッドユニット 3 5 の各インクジェットヘッド 1 0 0 が記録用紙 P（液滴受容物）に対しインク滴（液滴）を吐出しているとき、それらの各ノズル 1 1 0 から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段 1 0 により吐出異常をその原因とともに検出する。すなわち、インクジェットプリンタ 1 は、記録用紙 P に画像を形成するとき、各ノズル 1 1 0 から吐出すべき全インク滴について、正常に吐出されたかどうかを検出しながら行う。これにより、インクジェットプリンタ 1 では、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを検出することができ、形成した画像に欠陥がないかどうかを実際に検出することができる。

このように、インクジェットプリンタ 1 では、各ノズル 1 1 0 から吐出すべき全インク滴についてそれぞれ吐出異常の有無をその原因とともに検出するので、複数のノズル 1 1 0 に対する吐出異常検出を平行して行うことができるよう、前述した図 2 8 又は図 2 9 に示すような構成になっているのが好ましい。ただし、本発明では、前述した図 2 7 又は図 3 0 に示すような構成であってもよい。図 2 7 又は図 3 0 に示すような構成である場合には、記録用紙 P に対する画像形成時に、各ノズル 1 1 0 から同時にインク滴を吐出するのではなく、各ノズル 1 1 0 からタイミングをずらして順次インク滴を吐出するように作動することにより、全インク滴についてそれぞれ吐出異常の有無を検出することができる。

次に、このような本発明のインクジェットプリンタ 1 において、記録用紙 P に対する画像形成中（記録用紙 P へのインク滴の吐出中）に、吐出異常を検出した場合の処理（エラー処理）について説明する。

図 4 1 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理を示すフローチャートである。以下、図 4 1 に基づいて、インクジェットプリンタ 1 における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理の一例について説明する。

インクジェットプリンタ 1 は、印刷を開始すると、まず、各インクジェットヘッド 1 0 0 が正常な状態にあるかどうかを初期確認する（ステップ S 1 3 0 1）。この初期確認においては、フラッシング動作をしつつ吐出異常検出手段 1 0 により、各ノズル 1 1 0 の吐出異常検出を行い、各インクジェットヘッド 1 0 0 が正常な状態にあることを確認する。吐出異常が検出された場合には、回復手段 2 4 による回復処理を行い、回復させる。

次いで、制御部 6 は、ホストコンピュータ 8 から印刷データを受信すると（ステップ S 1 3 0 2）、給紙装置 5 を作動させて記録用紙 P を供給する（ステップ S 1 3 0 3）。そして、制御部 6 は、入力された印刷データに基づき、各インクジェットヘッド 1 0 0 を駆動して吐出動作を行わせ、各ノズル 1 1 0 からインク滴を吐出し、これにより、インクジェットプリンタ 1 は、記録用紙 P に対する記録動作を行う（ステップ S 1 3 0 4）。この記録動作において、吐出異常検出手段 1 0 は、各ノズル 1 1 0 から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段 1 0 により吐出異常をその原因とともに検出する（ステップ S 1 3 0 5）。

制御部 6 は、吐出異常検出手段 1 0 により吐出異常が検出されたか否かを判断し（ステップ S 1 3 0 6）、吐出異常が検出されていない場合には、当該印刷データに基づく印刷が完了しているかどうかを判断し（ステッ

プ S 1 3 0 7)、未完了であれば、ステップ S 1 3 0 4 に戻って記録動作を続行する。このようにして、吐出異常が検出されことなく当該印刷データに基づく印刷が完了した場合には、インクジェットプリンタ 1 は、印刷を終了する。

- 5 これに対し、ステップ S 1 3 0 6 において吐出異常が検出された場合には、制御部 6 は、当該記録用紙 P に対する画像形成（インク滴の吐出）を中断し、回復手段 2 4 による回復処理を実行する（S 1 3 0 8）。この場合、回復手段 2 4 は、前述した図 4 0 のフローチャートのようにして、検出された吐出異常の原因に応じた種類の回復処理を行う。これにより、例
- 10 例えば、吐出異常の原因が紙粉付着の場合、すなわち、ポンプ吸引処理を行う必要がないような場合にまでポンプ吸引処理が行われるようなことがないので、インクを無駄に排出することを防止することができ、インクの消費量を低減することができる。また、必要でない種類の回復処理を行わないので、回復処理に要する時間を短縮でき、インクジェットプリンタ 1 の
- 15 スループット（単位時間当たりの印刷枚数）の向上が図れる。

- 制御部 6 は、ステップ S 1 3 0 8 の回復処理が終了したら、各ノズル 1 1 0 のフラッシング動作（フラッシング処理）を行い（ステップ S 1 3 0 9）、このフラッシング動作において、各ノズル 1 1 0 について吐出異常検出手段 1 0 により吐出異常を検出することにより、吐出異常が解消した
- 20 か否か（回復されたか否か）を確認する（ステップ S 1 3 1 0）。吐出異常が解消されたことを確認した場合には（ステップ S 1 3 1 1）、ステップ S 1 3 0 7 に戻り、当該記録用紙 P に対する印刷（インク滴の吐出）の続きを再開する。

- これに対し、万一、ステップ S 1 3 1 1 において吐出異常が検出された
- 25 場合、すなわち、吐出異常が解消されていない場合には、ステップ S 1 3 0 8 に戻り、回復手段 2 4 による回復処理を再度行う。この回復処理にお

いても、前記と同様にして、検出された吐出異常の原因に応じた種類の回復処理を行うのが好ましい。これにより、さらなるインク消費量の低減及び回復処理に要する時間の短縮が図れる。

5 このように、インクジェットプリンタ 1 では、印刷中に吐出異常を検出した場合、印刷を中断して回復処理を行うので、その後の印刷において吐出異常が再発生するのを防止することができる。また、回復処理を行った後、吐出異常が解消したか否かを確認してから印刷を再開するので、その後の印刷において吐出異常が再発生するのを更に確実に防止することができる。

10 また、図 4 1 に示す例では、吐出異常を 1 つでも検出した場合には回復処理を行うので、記録用紙 P に形成された画像には、ドット抜けが 1 つもないか、あってもごく僅かであるので、極めて高画質の画像が得られる。

15 なお、上述した実施形態では、回復処理後の確認のための吐出異常検出手段 1 0 による検出は、ノズル 1 1 0 のフラッシング動作（フラッシング処理）におけるインク滴吐出動作時に行うこととしているが（ステップ S 1 3 0 9 ～ S 1 3 1 0）、本発明では、回復処理後の確認のための吐出異常検出手段 1 0 による検出は、記録用紙 P に対するインク滴の吐出動作時（すなわち、記録用紙 P への画像形成時）に行うこととしてもよい。

20 図 4 2 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の他の例を示すフローチャートである。以下、図 4 2 に基づいて、インクジェットプリンタ 1 における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理の他の例について説明するが、図 4 1 に示したエラー処理との相違点を中心に説明し、同様の事項は説明を簡略化する。

25 本実施形態のインクジェットプリンタ 1 では、制御部 6 は、吐出異常検出手段 1 0 により検出された吐出異常の数をカウントする異常カウンタ（計数手段）を備えている。これにより、インクジェットプリンタ 1 は、記

録用紙 P にインク滴を吐出することにより画像を形成しながら、当該記録用紙 P に対して発生した吐出異常の数、すなわち、当該記録用紙 P に形成した画像中に発生したドット抜け（画素の欠損）の数をカウントすることができる。よって、インクジェットプリンタ 1 は、発生したドット抜け数
5 に基づき、記録用紙 P に形成した画像の画質をも検出（判定）することができる。なお、この異常カウンタ（計数手段）は、制御部 6 の制御プログラムの一部としてソフト的に構成されていてもよく、また、回路としてハード的に構成されていてもよい。

インクジェットプリンタ 1 は、印刷を開始すると、まず初期確認を行い
10 （ステップ S 1 4 0 1）、制御部 6 は、ホストコンピュータ 8 から印刷データを受信する（ステップ S 1 4 0 2）。

さらに、制御部 6 は、記録用紙 P に形成する画像中に許容されるドット抜け数の基準値（画像欠陥許容値）Z を設定する（ステップ S 1 4 0 3）。本実施形態では、基準値 $Z = 5$ と設定する。

15 なお、この基準値 Z は、固定された値であってもよく、また、ホストコンピュータ 8 又は操作パネル 7 を操作して任意の数値を入力することにより変更可能になっていてもよい。また、基準値 Z は、形成する画像の全画素数に対するドット抜けの許容割合から決定（算出）されるように構成されていてもよい。その場合、その許容割合も、固定された値でも、ホスト
20 コンピュータ 8 又は操作パネル 7 を操作して任意の数値を入力することにより変更可能であってもよい。

そして、制御部 6 は、給紙装置 5 を作動させて記録用紙 P を供給する（ステップ S 1 4 0 4）。また、制御部 6 は、新たな印刷の開始に当たり、前記異常カウンタがカウントした吐出異常発生数 N を $N = 0$ に戻す（ステ
25 ップ S 1 4 0 5）。

次いで、インクジェットプリンタ 1 は、記録用紙 P に対する記録動作を

行う（ステップS 1 4 0 6）。この記録動作において、吐出異常検出手段 1 0 は、各ノズル 1 1 0 から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段 1 0 により吐出異常を検出する（ステップ S 1 4 0 7）。

- 5 異常カウンタは、1つの吐出異常が検出される度に（ステップS 1 4 0 8）、吐出異常発生数Nを $N = N + 1$ とすることにより（ステップS 1 4 0 9）、検出（発生）した吐出異常の総数をカウントする。

- 制御部 6 は、異常カウンタによりカウントされた吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたか否かを判断する（ステップS 1 4 1 0）。そして、吐出
10 異常発生数Nが基準値Zに達していない場合には、当該印刷データに基づく印刷が完了しているかどうかを判断し（ステップS 1 4 1 1）、未完了であれば、ステップS 1 4 0 6に戻って記録動作を続行する。

- 吐出異常発生数Nが基準値Zに達することなく当該印刷データに基づく印刷が完了した場合には、インクジェットプリンタ 1 は、印刷を終了する
15 。この場合には、印刷が完了した記録用紙Pに形成された画像は、基準値Zに基づく画質基準を満足していることとなる。このように、図4 2に示す例では、形成した画像中に発生したドット抜け（吐出異常）の数をカウントし、その数が設定した基準値Z以下である場合には、これを許容して印刷を続行するので、インクジェットプリンタ 1 の操作者（使用者）が所
20 望する画質に応じて、過不足のない画質の印刷物が得られるように印刷を行うことができ、合理的な（無駄のない）印刷動作を行うことができる。

- また、制御部 6 は、印刷の途中、ステップS 1 4 1 0において吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたと判断した場合には、当該記録用紙Pに対する印刷（インク滴の吐出）を中断（中止）し、回復手段 2 4 による回復処
25 理（ステップS 1 4 1 2）、各ノズル 1 1 0 のフラッシング動作（ステップS 1 4 1 3）、このフラッシング動作における各ノズル 1 1 0 の吐出異

常検出（ステップS 1 4 1 4）を行う。これらは、前記ステップS 1 3 0 8～S 1 3 1 0と同様である。

そして、ステップS 1 4 1 4の吐出異常検出において、吐出異常が解消されたことを確認した場合には（ステップS 1 4 1 5）、ステップS 1 4 0 4に戻って、給紙装置5を作動させて当該記録用紙Pを排出するとともに次の記録用紙Pを供給し、ステップS 1 4 0 5以下を行う。

すなわち、図4 2のエラー処理においては、印刷の途中でカウントされた吐出異常発生数Nが基準値Zを超えた場合には、その記録用紙Pを排紙して、新しい記録用紙Pを給紙し、この記録用紙Pに対して新たに同様の印刷（インク滴の吐出）を行う（やり直す）よう作動する。これにより、基準値Zに基づく画質基準を満足する画像が形成された記録用紙Pが出来上がるまで印刷が継続される（やり直す）ので、インクジェットプリンタ1の操作者（使用者）は、印刷中に吐出異常が発生した場合であっても、所望の画質のものを得ることができる。

15 なお、ステップS 1 4 1 5において吐出異常が解消されたことを確認した場合には、図4 1に示す例のように、当該記録用紙Pに対する印刷を再開するようにしてもよい。

図4 3は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理のさらに他の例を示すフローチャートである。以下、図4 3に基づいて、インクジェットプリンタ1における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理のさらに他の例について説明するが、図4 2に示したエラー処理との相違点を中心に説明し、同様の事項は説明を省略する。

図4 3に示すエラー処理では、そのステップS 1 5 0 1～S 1 5 1 5のうち、記録用紙Pに形成する画像中に許容されるドット抜け数の基準値（画像欠陥許容値）Zを設定するステップS 1 5 0 3以外は、図4 2のステップS 1 4 0 1～S 1 4 0 2及びS 1 4 0 4～S 1 4 1 5と同様である。

よって、このステップS 1 5 0 3を中心に説明する。

本実施形態のインクジェットプリンタ 1 は、許容ドット抜け数の基準値が異なる 3 つの作動モード、すなわち高品位モード、中品位モード及び低品位モードを有している。制御部 6 は、これらの各作動モードに対応する
5 制御プログラムを有しており、インクジェットプリンタ 1 の操作者（使用者）は、ホストコンピュータ 8 又は操作パネル 7 を操作して、いずれかの作動モードを選択することができる。

高品位モードは、全画素中に 1 つもドット抜けがない画像を形成するための作動モードである。これに対し、中品位モードは、全画素数の 0. 1
10 %までのドット抜けの発生を許容する作動モードであり、低品位モードは、全画素数の 1 %までのドット抜けの発生を許容する作動モードである。

ステップS 1 5 0 3では、上記のような各作動モードで許容されるドット抜け発生割合に応じて、許容ドット抜け数の基準値 Z が設定される。ここでは、ステップS 1 5 0 2で受信した印刷データが、全画素数が 2 0 0
15 0 0 画素からなる文字を主体とした画像を印刷するものとして説明する。この場合、高品位モードが選択されている場合には、1 つのドット抜けも許容しないので、許容ドット抜け数の基準値 Z は、 $Z = 0$ に設定される。中品位モードが選択されている場合には、許容ドット抜け数の基準値 Z は、2 0 0 0 0 画素の 0. 1 %であるので、 $Z = 20$ と設定される。低品位
20 モードが選択されている場合には、許容ドット抜け数の基準値 Z は、2 0 0 0 0 画素の 1 %であるので、 $Z = 200$ と設定される。

なお、高品位モード、中品位モード及び低品位モードは、上記のように基準値 Z が全画素数に対する割合として定められているものに限らず、絶対的な数として定められていてもよい。また、高品位モード、中品位モー
25 ド及び低品位モードの間では、基準値 Z が異なるように作動するのみならず、他の制御方法が異なってもよく、例えば、形成する画像の解像度

が異なっている場合もよい。

以上のように、ステップS 1 5 0 3においては、選択された作動モードに応じてドット抜け数の基準値Zが設定される。よって、高品位モードが選択されている場合には、吐出異常（ドット抜け）が1つでも検出された場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する（印刷をやり直す）。また、中品位モードが選択されている場合には、検出された吐出異常（ドット抜け）が20個までは許容して印刷を続行し、20個を超えた場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する。そして、低品位モードが選択されている場合には、検出された吐出異常（ドット抜け）が200個までは許容して印刷を続行し、200個を超えた場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する。

このように、本実施形態では、インクジェットプリンタ1の操作者（使用者）が所望する画質に応じ、過不足のない画質の印刷物が得られるように印刷を行うことができ、合理的な（無駄のない）印刷動作を行うことができる。

以上説明したような、本実施形態の液滴吐出装置では、従来の吐出異常を検出可能な液滴吐出装置に比べ、他の部品（例えば、光学式のドット抜け検出装置など）を必要としないので、液滴吐出ヘッドのサイズを大きくすることなく液滴の吐出異常を検出することができるとともに、吐出異常（ドット抜け）検出を行うことができる液滴吐出装置の製造コストを低く抑えることができる。また、液滴吐出動作後の振動板の残留振動を用いて液滴の吐出異常を検出しているので、記録動作の途中でも液滴の吐出異常を検出することができる。

25 <第2実施形態>

次に、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例について説明

する。図４４～図４７は、それぞれ、インクジェットヘッド（ヘッドユニット）の他の構成例の概略を示す断面図である。以下、これらの図に基づいて説明するが、前述した実施形態と相違する点を中心に説明し、同様の事項についてはその説明を省略する。

- 5 図４４に示すインクジェットヘッド１００Ａは、圧電素子２００の駆動により振動板２１２が振動し、キャビティ２０８内のインク（液体）がノズル２０３から吐出するものである。ノズル（孔）２０３が形成されたステンレス鋼製のノズルプレート２０２には、ステンレス鋼製の金属プレート２０４が接着フィルム２０５を介して接合されており、さらにその上に
10 同様のステンレス鋼製の金属プレート２０４が接着フィルム２０５を介して接合されている。そして、その上には、連通口形成プレート２０６及びキャビティプレート２０７が順次接合されている。

ノズルプレート２０２、金属プレート２０４、接着フィルム２０５、連通口形成プレート２０６及びキャビティプレート２０７は、それぞれ所定
15 の形状（凹部が形成されるような形状）に成形され、これらを重ねることにより、キャビティ２０８及びリザーバ２０９が形成される。キャビティ２０８とリザーバ２０９とは、インク供給口２１０を介して連通している。また、リザーバ２０９は、インク取り入れ口２１１に連通している。

キャビティプレート２０７の上面開口部には、振動板２１２が設置され
20 、この振動板２１２には、下部電極２１３を介して圧電素子（ピエゾ素子）２００が接合されている。また、圧電素子２００の下部電極２１３と反対側には、上部電極２１４が接合されている。ヘッドドライバ２１５は、駆動電圧波形を生成する駆動回路を備え、上部電極２１４と下部電極２１３との間に駆動電圧波形を印加（供給）することにより、圧電素子２００
25 が振動し、それに接合された振動板２１２が振動する。この振動板２１２の振動によりキャビティ２０８の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、

キャビティ 208 内に充填されたインク（液体）がノズル 203 より液滴として吐出する。

液滴の吐出によりキャビティ 208 内で減少した液量は、リザーバ 209 からインクが供給されて補給される。また、リザーバ 209 へは、インク取り入れ口 211 からインクが供給される。

図 4.5 に示すインクジェットヘッド 100B も前記と同様に、圧電素子 200 の駆動によりキャビティ 221 内のインク（液体）がノズルから吐出するものである。このインクジェットヘッド 100B は、一对の対向する基板 220 を有し、両基板 220 間に、複数の圧電素子 200 が所定間隔をおいて間欠的に設置されている。

隣接する圧電素子 200 同士の間には、キャビティ 221 が形成されている。キャビティ 221 の図 4.5 中前方にはプレート（図示せず）、後方にはノズルプレート 222 が設置され、ノズルプレート 222 の各キャビティ 221 に対応する位置には、ノズル（孔）223 が形成されている。

各圧電素子 200 の一方の面及び他方の面には、それぞれ、一对の電極 224 が設置されている。すなわち、1つの圧電素子 200 に対し、4つの電極 224 が接合されている。これらの電極 224 のうち所定の電極間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子 200 がシェアモード変形して振動し（図 4.5 において矢印で示す）、この振動によりキャビティ 221 の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ 221 内に充填されたインク（液体）がノズル 223 より液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド 100B では、圧電素子 200 自体が振動板として機能する。

図 4.6 に示すインクジェットヘッド 100C も前記と同様に、圧電素子 200 の駆動によりキャビティ 233 内のインク（液体）がノズル 231 から吐出するものである。このインクジェットヘッド 100C は、ノズル

231が形成されたノズルプレート230と、スペーサ232と、圧電素子200とを備えている。圧電素子200は、ノズルプレート230に対しスペーサ232を介して所定距離離間して設置されており、ノズルプレート230と圧電素子200とスペーサ232とで囲まれる空間にキャビティ233が形成されている。

圧電素子200の図46中上面には、複数の電極が接合されている。すなわち、圧電素子200のほぼ中央部には、第1電極234が接合され、その両側部には、それぞれ第2の電極235が接合されている。第1電極234と第2電極235との間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子200がシェアモード変形して振動し（図46において矢印で示す）、この振動によりキャビティ233の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ233内に充填されたインク（液体）がノズル231より液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド100Cでは、圧電素子200自体が振動板として機能する。

図47に示すインクジェットヘッド100Dも前記と同様に、圧電素子200の駆動によりキャビティ245内のインク（液体）がノズル241から吐出するものである。このインクジェットヘッド100Dは、ノズル241が形成されたノズルプレート240と、キャビティプレート242と、振動板243と、複数の圧電素子200を積層してなる積層圧電素子201とを備えている。

キャビティプレート242は、所定の形状（凹部が形成されるような形状）に成形され、これにより、キャビティ245及びリザーバ246が形成される。キャビティ245とリザーバ246とは、インク供給口247を介して連通している。また、リザーバ246は、インク供給チューブ311を介してインクカートリッジ31と連通している。

積層圧電素子201の図47中下端は、中間層244を介して振動板2

4 3 と接合されている。積層圧電素子 2 0 1 には、複数の外部電極 2 4 8
及び内部電極 2 4 9 が接合されている。すなわち、積層圧電素子 2 0 1 の
外表面には、外部電極 2 4 8 が接合され、積層圧電素子 2 0 1 を構成する
各圧電素子 2 0 0 同士の間（又は各圧電素子の内部）には、内部電極 2 4
5 9 が設置されている。この場合、外部電極 2 4 8 と内部電極 2 4 9 の一部
が、交互に、圧電素子 2 0 0 の厚さ方向に重なるように配置される。

そして、外部電極 2 4 8 と内部電極 2 4 9 との間にヘッドドライバ 3 3
より駆動電圧波形を印加することにより、積層圧電素子 2 0 1 が図 4 7 中
の矢印で示すように変形して（図 4 7 中上下方向に伸縮して）振動し、こ
10 の振動により振動板 2 4 3 が振動する。この振動板 2 4 3 の振動によりキ
ャビティ 2 4 5 の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ 2 4
5 内に充填されたインク（液体）がノズル 2 4 1 より液滴として吐出する
。

液滴の吐出によりキャビティ 2 4 5 内で減少した液量は、リザーバ 2 4
15 6 からインクが供給されて補給される。また、リザーバ 2 4 6 へは、イン
クカートリッジ 3 1 からインク供給チューブ 3 1 1 を介してインクが供給
される。

以上のような圧電素子を備えるインクジェットヘッド 1 0 0 A ~ 1 0 0
D においても、前述した静電容量方式のインクジェットヘッド 1 0 0 と同
20 様にして、振動板又は振動板として機能する圧電素子の残留振動に基づき
、液滴吐出の異常を検出しあるいはその異常の原因を特定することができ
る。なお、インクジェットヘッド 1 0 0 B 及び 1 0 0 C においては、キャ
ビティに面した位置にセンサとしての振動板（残留振動検出用の振動板）
を設け、この振動板の残留振動を検出するような構成とすることもできる
25 。

以上、本発明の液滴吐出装置を図示の各実施形態に基づいて説明したが

、本発明は、これに限定されるものではなく、液滴吐出ヘッドあるいは液滴吐出装置を構成する各部は、同様の機能を発揮し得る任意の構成のものと置換することができる。また、本発明の液滴吐出ヘッドあるいは液滴吐出装置に、他の任意の構成物が付加されていてもよい。

5 なお、本発明の液滴吐出装置の液滴吐出ヘッド（上述の実施形態では、インクジェットヘッド100）から吐出する吐出対象液（液滴）としては、特に限定されず、例えば以下のような各種の材料を含む液体（サスペンション、エマルション等の分散液を含む）とすることができる。すなわち、カラーフィルタのフィルタ材料（インク）、有機EL（Electro Lumine
10 scence）装置におけるEL発光層を形成するための発光材料、電子放出装置における電極上に蛍光体を形成するための蛍光材料、PDP（Plasma Display Panel）装置における蛍光体を形成するための蛍光材料、電気泳動表示装置における泳動体を形成する泳動体材料、基板Wの表面にバンクを形成するためのバンク材料、各種コーティング材料、電極を形成するための
15 の液状電極材料、2枚の基板間に微小なセルギャップを構成するためのスペーサを構成する粒子材料、金属配線を形成するための液状金属材料、マイクロレンズを形成するためのレンズ材料、レジスト材料、光拡散体を形成するための光拡散材料、DNAチップやプロテインチップなどのバイオセンサに利用する各種試験液体材料などである。

20 また、本発明では、液滴を吐出する対象となる液滴受容物は、記録用紙のような紙に限らず、フィルム、織布、不織布等の他のメディアや、ガラス基板、シリコン基板等の各種基板のようなワークであってもよい。

請求の範囲

1. 駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることにより前記キャビティに連通するノズルから前記液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、前記液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつ前記ノズルから液滴を吐出して前記液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、

前記ノズルからの液滴の吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段と、

10 前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段とを備え、

前記液滴吐出ヘッドが前記液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、前記ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ前記吐出異常検出手段により吐出異常を検出し、吐出異常が検出された場合には、当該液滴受容物に対する液滴の吐出を中断して、その吐出異常の原因に応じた回復処理を前記回復手段により実行することを特徴とする液滴吐出装置。

2. 前記回復手段により前記吐出異常の原因に応じた回復処理を実行した後、前記吐出異常検出手段により吐出異常が解消したか否かを確認する請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

3. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出は、前記ノズルのフラッシング処理における液滴吐出動作時に行う請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

4. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出を行った後、当該液滴受容物に対する液滴の吐出の続きを再開する請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

- 5 5. 液滴受容物の排出及び供給を行う液滴受容物搬送手段を更に備え、
前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出を行った後、前記液滴受容物搬送手段を作動して当該液滴受容物を排出するとともに次の液滴受容物を供給し、該供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行う請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

10

6. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出によって吐出異常が検出された場合には、前記回復手段による回復処理を再度行う請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

- 15 7. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出によって吐出異常が検出された場合に前記回復手段による回復処理を再度行う場合、その吐出異常の原因に応じた回復処理を行う請求の範囲第6項に記載の液滴吐出装置。

- 20 8. 前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列されるノズル面をワイパにより拭き取るワイピング処理するワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動してノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を実行するフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理をするポンピング
25 手段とを含む請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

9. 前記吐出異常検出手段が検出し得る吐出異常の原因は、前記キャビティへの気泡混入と、前記ノズル付近の液体の乾燥による増粘と、前記ノズル出口付近への紙粉付着とを含み、

5 前記回復手段は、気泡混入の場合には前記ポンピング手段によるポンプ吸引処理を実行し、乾燥増粘の場合には前記フラッシング手段によるフラッシング処理又は前記ポンピング手段によるポンプ吸引処理を実行し、紙粉付着の場合には少なくとも前記ワイパによるワイピング処理を実行する請求の範囲第8項に記載の液滴吐出装置。

10 10. 前記液滴吐出ヘッドは、前記アクチュエータの駆動により変位される振動板を有し、

前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動を検出し、該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、吐出異常を検出する請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

15

11. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常があると判定した際、その吐出異常の原因を判定する判定手段を含む請求の範囲第10項に記載の液滴吐出装置。

20

12. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第11項に記載の液滴吐出装置。

13. 前記判定手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノ

25

ズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第 12 項に記載の液滴吐出装置。

5

1.4. 前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振する請求の範囲第 10 項に記載の液滴吐出装置。

10 1.5. 前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによる CR 発振回路を構成する請求の範囲第 14 項に記載の液滴吐出装置。

15 1.6. 前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成する F/V 変換回路を含む請求の範囲第 14 項に記載の液滴吐出装置。

20 1.7. 前記吐出異常検出手段は、前記 F/V 変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含む請求の範囲第 16 項に記載の液滴吐出装置。

25 1.8. 前記波形整形回路は、前記 F/V 変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去する DC 成分除去手段と、この DC 成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づい

て、矩形波を生成して出力する請求の範囲第 17 項に記載の液滴吐出装置
。

19. 前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された
5 前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含む請求の範囲第 18 項に記載の液滴吐出装置。

20. 前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパルス
をカウントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるい
10 は立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測する請求の範囲第 19 項に記載の液滴吐出装置。

21. 前記アクチュエータの駆動による前記液滴の吐出動作後、前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から前記吐出異常検出手段に切り替
15 える切替手段を更に備える請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

22. 前記液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段及び前記切替手段をそれぞれ複数備え、

液滴吐出動作を行った前記液滴吐出ヘッドに対応する前記切替手段が前
20 記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から対応する前記吐出異常検出手段に切り替え、該切り替えられた吐出異常検出手段は、当該液滴吐出ヘッドの吐出異常を検出する請求の範囲第 21 項に記載の液滴吐出装置。

23. 前記アクチュエータは、静電式アクチュエータである請求の範囲
25 第 1 項に記載の液滴吐出装置。

24. 前記アクチュエータは、圧電素子のピエゾ効果を利用した圧電アクチュエータである請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

25. 前記吐出異常検出手段によって検出された前記液滴の吐出異常の原因を検出対象のノズルと関連付けて記憶する記憶手段を更に備える請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

26. 前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含む請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

10

27. 駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることにより前記キャビティに連通するノズルから前記液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、前記液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつ前記ノズルから液滴を吐出して前記液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、

前記ノズルからの液滴の吐出異常をその原因とともに検出する吐出異常検出手段と、

前記吐出異常検出手段により検出された吐出異常の数をカウントする計数手段と、

20 前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段とを備え、

前記液滴吐出ヘッドが前記液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、前記ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ前記吐出異常検出手段により吐出異常を検出し、前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、当該液滴受容物に対する液滴の吐出を中断して、その吐出

異常の原因に応じた回復処理を前記回復手段により実行することを特徴とする液滴吐出装置。

28. 前記基準値を変更可能である請求の範囲第27項に記載の液滴吐出装置。

29. 前記基準値が異なる複数の作動モードを有し、該作動モードを選択可能である請求の範囲第28項に記載の液滴吐出装置。

30. 前記回復手段により前記吐出異常の原因に応じた回復処理を実行した後、前記吐出異常検出手段により吐出異常が解消したか否かを確認する請求の範囲第27項に記載の液滴吐出装置。

31. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出は、前記ノズルのフラッシング処理における液滴吐出動作時に行う請求の範囲第30項に記載の液滴吐出装置。

32. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出を行った後、当該液滴受容物に対する液滴の吐出の続きを再開する請求の範囲第30項に記載の液滴吐出装置。

33. 液滴受容物の排出及び供給を行う液滴受容物搬送手段を更に備え、

前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出を行った後、前記液滴受容物搬送手段を作動して当該液滴受容物を排出するとともに次の液滴受容物を供給し、該供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐

出を行う請求の範囲第 3 0 項に記載の液滴吐出装置。

3 4. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出によって吐出異常が検出された場合には、前記回復手段による回復処理を再度行う請求
5 の範囲第 3 0 項に記載の液滴吐出装置。

3 5. 前記確認のための前記吐出異常検出手段による検出によって吐出異常が検出された場合に前記回復手段による回復処理を再度行う場合、その吐出異常の原因に応じた回復処理を行う請求の範囲第 3 4 項に記載の液
10 滴吐出装置。

3 6. 前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列されるノズル面をワイパにより拭き取るワイピング処理するワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動してノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッ
15 シング処理を実行するフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理をするポンピング手段とを含む請求の範囲第 2 7 項に記載の液滴吐出装置。

3 7. 前記吐出異常検出手段が検出し得る吐出異常の原因は、前記キャ
20 ビティへの気泡混入と、前記ノズル付近の液体の乾燥による増粘と、前記ノズル出口付近への紙粉付着とを含み、

前記回復手段は、気泡混入の場合には前記ポンピング手段によるポンプ吸引処理を実行し、乾燥増粘の場合には前記フラッシング手段によるフラ
ッシング処理又は前記ポンピング手段によるポンプ吸引処理を実行し、紙
25 粉付着の場合には少なくとも前記ワイパによるワイピング処理を実行する請求の範囲第 3 6 項に記載の液滴吐出装置。

38. 前記液滴吐出ヘッドは、前記アクチュエータの駆動により変位される振動板を有し、

前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動を検出し、該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、吐出異常を検出する請求の範囲第27項に記載の液滴吐出装置。

39. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常があると判定した際、その吐出異常の原因を判定する判定手段を含む請求の範囲第38項に記載の液滴吐出装置。

40. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第39項に記載の液滴吐出装置。

15

41. 前記判定手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第40項に記載の液滴吐出装置。

42. 前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振する請求の範囲第38項に記載の液滴吐出装置。

4 3. 前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによるC R発振回路を構成する請求の範囲第4 2項に記載の液滴吐出装置。

5

4 4. 前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成するF / V変換回路を含む請求の範囲第4 2項に記載の液滴吐出装置。

10

4 5. 前記吐出異常検出手段は、前記F / V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含む請求の範囲第4 4項に記載の液滴吐出装置。

15

4 6. 前記波形整形回路は、前記F / V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去するD C成分除去手段と、このD C成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力する請求の範囲第4 5項に記載の液滴吐出装置

20 。

4 7. 前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含む請求の範囲第4 6項に記載の液滴吐出装置。

25

4 8. 前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパル

スをカウントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測する請求の範囲第 47 項に記載の液滴吐出装置。

- 5 49. 前記アクチュエータの駆動による前記液滴の吐出動作後、前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から前記吐出異常検出手段に切り替える切替手段を更に備える請求の範囲第 27 項に記載の液滴吐出装置。

50. 前記液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段及び前記切替手段を
10 それぞれ複数備え、

液滴吐出動作を行った前記液滴吐出ヘッドに対応する前記切替手段が前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から対応する前記吐出異常検出手段に切り替え、該切り替えられた吐出異常検出手段は、当該液滴吐出ヘッドの吐出異常を検出する請求の範囲第 49 項に記載の液滴吐出装置。

15

51. 前記アクチュエータは、静電式アクチュエータである請求の範囲第 27 項に記載の液滴吐出装置。

52. 前記アクチュエータは、圧電素子のピエゾ効果を利用した圧電アクチュエータである請求の範囲第 27 項に記載の液滴吐出装置。
20

53. 前記吐出異常検出手段によって検出された前記液滴の吐出異常の原因を検出対象のノズルと関連付けて記憶する記憶手段を更に備える請求の範囲第 27 項に記載の液滴吐出装置。

25

54. 前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含む請求の範囲

第 2 7 項に記載の液滴吐出装置。

要 約 書

- 本発明は、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを検出することができ、また、ドット抜けが検出された場合、その
- 5 吐出異常の原因を特定し、従来のようなシーケンシャルな回復処理ではなく、その原因に応じた適切な回復処理を実行することができる液滴吐出装置を提供することを目的とする。本発明の液滴吐出装置は、複数の液滴吐出ヘッドと、ノズルからの液滴の吐出異常を検出する吐出異常検出手段 10 と、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段 24 と
- 10 を備え、液滴吐出ヘッドが液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段 10 により吐出異常を検出し、吐出異常が検出された場合には、当該液滴受容物に対する液滴の吐出を中断して、その吐出異常の原因に応じた回復処理を回復手段 24 により実行する。